アーク(弧),電弧,放電; 水銀アーク; 放電跡; 溶接アーク; アーク発生端; アーク長; アーク持続時間; アーク電圧; アーク安定度; アーク安定装置; アーク発生器	(electric) arc, arc strike; mercury arc; arced/flashed over; welding arc; arc end; arc length; arc duration; arc voltage; arc stability; arc stabilizer; arc generator
(金属)アーク切断; 炭素(電極)アーク切断; 酸素アーク切断; アークエアガウジング	(metal) arc cutting, electric arc machining; carbon arc cutting; oxy-arc cutting; arc air gouging
アーク溶接/蝋付け/溶射; アークスポット溶接; (溶接)アーク電圧; アーク溶接機;アーク溶接した	(electric) arc welding/ brazing/ spraying; arc spot welding; welding arc voltage; arc welding machine/ apparatus ;arc-welded >ARC/W
アース, 接地; ショート,アース不良; 接地端子; 接地方式; 接地回路,アースケーブル, アース線,接地導線	earthing, grounding (US), connection to earth/ground; earth, ground; grounded; earth(ing)/ grounding terminal; earth system/circuit, grounding circuit; earth(ing) wire/cable, grounding wire/cable
アーチ, 迫持; 尖りアーチ; アーチ形橋/門/ダム; アーチ形シングルクランクプレス	arch(circular); pointed arch/ogive; arch(ed) bridge/gate/dam; single-crank arch press
アーバ: カッタアーバ, ホブアーバ; (ホブ)アーバ支え	arbour/arbor, milling head arbor; cutter arbor, hob arbor; (hob) arbor/arbour support
アーム,腕,手,レバー: アームガイド,上腕ブレース,アームレスト; アーム上昇機構	arm ,hand, grip,handle, lever; arm guide, arm brace,arm rest; arm elevating/lifting mechanism
R; (隅/角部)アール[丸み],隅肉,フィレット; 丸め半径; アールを付けた角; 角を丸めた箱; 曲げ内/外R; 最大"R", 最小"R"; 角部丸め工具,丸み付け工具,ラジアスカッター	(corner) radius/roundness, anglular radius, fillet; rounding-off radius, radius of rounding; rounded edge; round-cornered/rounded-corner box; inner/outer radius of the bend; "R"max. , "R"min. ; corner radius/rounding tool, radius cutter

R仕上; R終い/仕舞; R部詳細/拡大図	finishing of roundness, rounding; end of roundness; blending; detail/magnification of "R" area; "R" in detail (view); magnified view
アイアンハンド	iron hand, robotic manipulator, work feeder, loader/unloader
合釘,ダボ,ドエル,ダウエル,合い/合せ釘[ピン],ダウエルピン,ノックピン; 段付きダウエル; 研摩したノックピン; だぼ穴,合釘穴,合せ穴,ダウエル穴	dowel, dowel pin, double-pointed nail, setting plug, locating sleeve; stepped dowel; ground dowel pin: dowel hole, coordinating hole, locating hole
アイドル[無負荷]行程, アイドルストローク; アイドリング, 空(運)転,無負荷運転,空転,遊転, 急転; アイドル(行程)時間; アイドルストローククラッチ：アイドル[空]工程, アイドルステーション	idle stroke; idling, idle run, racing; idle strok(ing)/running period; idle stroke clutch : idle stage/station, vacant/empty..
アイボルト, 輪頭/目付きボルト; アイフック; アイナット; アイブッシュ(取付環ブッシュ); 輪付き棒	eyebolt, eye coupling bolt, ring bolt; eyehook; eyenut; eye-bushing; eyebar
ガルバニーリング; 溶融亜鉛めっき鋼板を再加熱して、亜鉛層を十分に鉄と合金化させたもの（ガルバニール、主に加工用）	galvannealing (process); zinc-iron alloy formed at about 700 ° C after dipping in a liquid zinc bath at about 450 °
亜鉛 30; 亜鉛鋳物; 亜鉛基軸受合金; 亜鉛置換法	zinc >Zn; zinc casting; zinc-base bearing metal; zinc immersion process, zincate conversion process
亜鉛メッキ[鍍金], 電気亜鉛メッキ; 亜鉛鍍金した表面; 亜鉛メッキ鋼板,トタン板, 電気亜鉛メッキ[鍍金]鋼鈑; 亜鉛鍍金する; 亜鉛鍍金した, 亜鉛鍍金の; 亜鉛鍍金脆性	(zinc) galvanizing, galvanization, electrogalvanizing; galvanized surfaces; galvanized steel (sheet) >GS; electro-galvanized sheet (iron) >GI, electrolytic zinc-coated carbon steel sheets; galvanize; zinc-coated, galvanized; galvanizing brittlement
青焼法[鋼鉄表面の青色酸化皮膜形成]; ブルースケール; 青熱; 青熱脆さ: 黒色酸化皮膜; 高温酸化, スケール形成	blu(e)ing; blue scale; blue heat; blue brittleness/ shortness: black oxide; high-temperature oxidation (steel), scaling, scale formation/building

青図/設計青写真/設計図; 複写図,図面コピー,青焼コピー2部; 青焼コピー; 青写真機	design blueprint, (engineering) drawing; drawing copy, blueprint, blueprints in two sets; diazo copy; blueprinting machine
アクリル樹脂, ポリメタクリル酸メチル=アクリル;アクリル樹脂塗料/塗膜; アクリロニトリル・スチレン; ABS樹脂, アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン	acrylic resin, acrylics; polymethyl methacrylate >PMMA; acrylic coating/layer; styrene acrylonitrile >AS; ABS resins: acrylonitrile-butadiene-styrene
顎,ジョー,把手[掴み具](顎部); 万力のあご, チャックジョー; 先細の顎幅; ギザギザ付きの顎先; ギザギザ付きのペンチ; 接触顎	jaw, gripping/gripper jaw; vise jaws, chuck jaw; tapered jaw width; serrated jaw tips; pliers with serrations; contact jaw
アセチレン(ガス), C2H2; アセチレン発生器; アセチレン溶接; アセチレン(溶接)トーチ	acetylene (gas); acetylene-gas generator; acetylene welding, oxyacetylene welding; acetylene (welding) torch
アタッチメント, 取付け[付属]装置,付属品,装着部品, ...装置, ...具, ヘッド;取付ける,くっつける: (汎用/縦/ヘリカル)フライスアタッチメント; ラック切りアタッチメント[装置]; 研削装置; 丸棒研削装置: ヘリカル研削装置	attachment, additional equipment ;attach: (universal/ vertical/ helical) milling attachment; rack milling attachment; grinding attachment; bar grinding attachment: helical grinding attachment
アダプター; 調整/取付け板,アダプタスリーブ, 取付けプラグ, ACアダプタ,電源アダプター	adaptor/adapter, fitting piece /part, matching piece; adaptor plate, tapered adapter sleeve, adaptor plug, AC adaptor /adapter, power adaptor
頭,頭部;に頭を付ける: ボルト頭;平頭(ねじ); フランジ付き頭; バインド(ねじ頭)	head,top part; head: bolt head; cheese head; collar head; binding head
当り面, 型当り面, 突き当て,圧面, (スラスト)受け面 : 当り取り::当り付け==部分的なクリアランス調整, スポッティング	impact surface, working face, wiping face, cushion face; abutting surface, pressure surface, thrust face : spotting work; grind off hitting spot

厚さ,厚み,板厚; 太さ; 厚い,太い; 厚み増/減; 厚肉の,厚壁の	thickness, gauge/gage, sheet metal thickness, wall thickness; thick >THK; gain/thinning in thickness; thick-
厚板,鋼板, 厚鋼板; 中厚板 : 厚板製品	heavy plate, coarse plate, heavy-gauge plate, thick plate, plate steel, steel plates; plank; medium(-gauge) plate : plate products, heavy-gauge sheet-steel products
圧延,据込み: 圧延比; 圧延損失: ロール,圧延機: 薄板圧延機(のロール)	rolling (out), squeezing, compression, wringing, crimping, cogging-down: ratio of rolling reduction; rolling loss: roll/roller: laminating roll(er)
圧延機/工場; 圧延ロール; 粗[荒引き]圧延機/ミル; 大型形鋼圧延機; 小型圧延機; 薄/鋼板圧延機,工場; 帯鋼圧延機,ストリップミル; 線材圧延機; 冷間/熱間連続圧延設備; 連続式圧延機, 半連続式圧延機	rolling mill/machine; reduction roll; roughing(-down) roll/mill; large-size shape steel mill; small (section rolling) mill; sheet (rolling) mill; hoop/strip (rolling) mill; wire/rod mill,looping mill; cold/hot strip mill; continuous (rolling) mill, semi-continuous mill
圧縮,加圧,液化; 圧縮の; 圧縮性,圧縮率; 圧縮する; 圧縮比; 高圧縮比エンジン: Term used to denote increase of pressure on a fluid by using mechanical energy.	compression; compressive; compressibility; compress >COMP, squeeze ⇔decompression; compression ratio; high-compression
圧縮強度,圧縮強さ; 圧縮部材 ⇔引張り強さ; 引張部材	compressive/compression strength; compression member, member in compression ⇔ tensile strength; tension member, member in tension
圧縮空気,圧搾空気; 圧搾空気ボンベ; 圧搾空気作動式の; 圧縮空気供給装置,空気圧縮機,エアコンプレッサ	compressed/pressurized air; compressed-air cylinder; air-operated ; compressed-air plant; air compressor >COMPR

圧縮成型, 突き固め,粉末/粉体成型(powder metal); 圧縮成型性,(粉体)成型性; 粉末/粉体成型機, 突き固め機	compression moulding/molding, compression forming, forming under compressive conditions, compacting, consolidation; compactibility, mouldability of compounds, (compact-)formability; compacting machine, compactor:
圧縮力, 圧力; 圧縮荷重/応力/歪み	compressive/compression force, pressure; compressive load/ stress/ strain
圧入; 圧力ばめ/嵌め,プレスばめ, 中力圧入; 圧入する; 圧入部品	pressure/press fit, force/drive fit, medium force fit; force in; press-fitted parts
圧接,加圧溶接, アップセット(突合せ)溶接; ガス圧接: 摩擦圧接	upset (butt) welding, pressure welding, welding with pressure, compression weld; gas pressure[upset] welding: friction welding
測厚器,隙間ゲージ,隙見ゲージ,フィーラゲージ,すきみ; 電子測厚器/隙間ゲージ	thickness gauge, clearance gauge/gage; electronic thickness
圧力,圧迫,圧縮, 圧縮圧, 圧力の強さ; 作動圧,加圧力(プレス); プレス公称(呼び)圧力: 加圧能力: 最大正規作動圧力	pressure, compression, depression, pressing/compressive force, strength/ intensity of pressure; working/stamping pressure; nominal tonnage of press: working/available pressure, pressing force: max. normal
圧力設定,設定圧力, 圧力調整; 圧力保持; 圧力低下; 圧力損失係数; 圧力中心; 圧力分布	pressure setting, pressure adjusting; pressure holding; pressure drop/loss, failure of pressure; pressure loss coefficient; center of pressure >CP; pressure distribution
圧力調節[調整]; 圧力調整[調節]器,圧力調整[調節]弁	pressure control/ regulating, control of pressure; pressure controller/ regulator, pressure control valve >PCV, pressure-regulating valve

圧力スイッチ; 圧力信号スイッチ; 圧力スイッチリレー	pressure switch; pressure signal switch; pressure(-switch) relay
圧力管路; 圧力主管; 圧力ヘッド,圧力水頭; 圧力ポンプ; 圧力タンク	pressure line; pressure main; pressure head; pressure pump; pressure tank
圧力計,タイヤゲージ; 圧力インジケータ/ インディケータ; 面圧; 圧力域	pressure gauge/gage; pressure indicator; unit pressure; pressure zone
穴,孔; ドリル/ピアス穴; リーマ穴; ねじ穴/孔, ねじの切ってない穴; ねじ下切り; ねじ下穴径; 吊上フック用タップ穴: 丸穴; 角穴; 非円形の穴; 角を丸めた矩形/長方形穴; 捨て穴	hole, bore; drilled/pierced hole[well]; reamed hole; threaded hole, screw hole, unthreaded/ straight(nontapped) hole; tap drill, tap borer; hole size before threading; tapped holes for lifting hooks: round/circular hole; rectangular hole, square slot/opening; noncircular hole; rounded rectangular hole; barren/dry hole
穴加工,穴開け,穿孔; 穴抜き,ピアス,貫通; 深穴あけ;穴を抜く,貫通する: 複雑な穴加工,難しい..	hole cutting, drilling (through), boring, perforation; pierce, piercing, punching; deep hole boring/drilling; pierce, perforate, punch out; pierced, perforated: intricate hole cutting
穴開け,錐揉み; きりもみ作業;ドリル,錐,ビット; 穴を開ける;きりもみする: 穴開け治具,ドリル/錐ジグ; 錐ブッシュ, ドリルブッシュ; ジグブッシュ,ガイドブッシュ	drilling (holes), boring, sinking boreholes; drilling operation; drill, drill bit; drill, bore: drilling jig; boring fixture/jig, drill fixture; drill bushing; jig bushing, renewable drill bush, headed drill bush, slip-type jig bush
穴抜き型,穴開け型,ピアス型, プレス抜き型, 押抜き型: 穴開け機, 押抜きプレス; 穴開け治具; 自動穴抜き機	piercing die/tool, perforating die, punching tool/die, piercing punches: boring machine, punch, punch(ing) press, perforator; automatic punching machine
ＡＤ変換; ＡＤ変換器: ＤＡ変換; ＤＡ変換器	analogue-to-digital conversion; analog(-to)-digital converter : digital-to-analogue conversion; digital(-to)-analog converter

油; 潤滑油; 燃料油; 灯油,ケロシン; 重油[重質油]; 廃油; 油焚きボイラ	oil, grease, petrol; lubricating oil; fuel oil; kerosene, paraffin oil[E]; heavy oil; waste oil [slush]; oil-fired
油(冷)焼入れ, オイルテンパ処理, 油戻し, オイルバス(浴); 油焼入れする; 油焼き入れした; 油焼入れ鋼; オイルテンパー線, 油焼入れ線	oil quenching/ hardening, oil quenching/ hardening and tempering, oil tempering, oil bath; oil quench; oil-hardened; oil hardened and tempered steel; oil hardened and tempered wires, oil tempered wires for spring
溢れ,氾濫; 溢れ堰, 溢れ管, 溢れ弁	overflow, spillover, floods; overflow weir, overflow pipe, overflow valve
誤り,誤差,間違い,ミス,過失; 誤った,間違った; 誤って,間違って; 誤りのない, 誤りが無い: 不注意による誤り, ポカ; 甚しい誤り/間違い, ひどい判断誤り	error ,mistake, fault; erroneous, erratic, improper, wrong, incorrect; improperly; error-free, free from error: inadvertent error, careless mistake, blunder; glaring error/mistake, gross
粗さ,粗度; 粗い,荒い,未加工の;粗削り,粗取; 荒加工する: 荒刃フライス, 粗取り/荒削りフライス盤; 荒い切り粉 ⇔細かい切り粉	roughness; rough, coarse; rough(ing) cut, rough mill(ing);roughen: coarse tooth cutter, roughing mill /cutter; coarse chips ⇔fine/finer chips
粗取り, 荒取り; 荒取りする	rough carving, cut out rough cube work stock, rough size
アルカリ; アルカリ性の,アルカリ属の: アルカリ価; アルカリ味; アルカリ化合物; アルカリ金属; アルカリ洗浄/脱脂; アルカリ回収法; アルカリ脆化	alkali; alkaline: alkali value; alkalinity; alkaline compound; alkali metals; alkali(ne) cleaning/ degreasing; alkali recovery/regeneration system; caustic embrittlement
耐アルカリ性; 耐アルカリ試験	resistance to alkalis, alkali resistance, caustic resistance; alkali resistance
アルゴン 18; アルゴンアーク炉; アルゴンアークランプ; アルゴンアーク溶接, 不活性/活性ガスシールドアーク溶接	argon >Ar; argon arc furnace; argon arc lamp; argon-arc welding, metal inert/active gas welding >MIG/MAG (GMAW)

アルミニウム(13); アルミ鋳物/箔片/フォイル; アルミダイキャスティング; アルミ合金; アルミ青銅; アルミニウム合金線; アルミニウムほうろう	aluminium/aluminum >Al; aluminum casting(s)/foil; aluminium die casting; aluminium-base alloy; aluminium/aluminum bronze; aluminum-alloy wire; aluminium vitreous/porcelain enamelling
合わせ, 合い,整列,アラインメント; 合わせる; 合い不良,ミスマッチ; 合わせ不良(位置): 心ずれを生じる	fit, match, alignment; matching, mating, gauging, fitting, spotting; fit, put in alignment with; mismatch, misfit; mismatched, mismated, out of line; misalignment; misaligned: ill/loose-fit(ting); impair alignment
合わせ;合せ面, 接合面; 内板と外板の合わせ; 建付け調整,キュービング;マスタモデル立体調整; 合わせ用パネル	alignment, fit, cubing; mating surface /faces, fit/contact faces; outer and inner cubings; screw scribe; cubing; cubing of master models; gage/gaging panel, trial/ fitting panel
アンカー, 錨; 固定する;アンカー[固定]効果: アンカーボルト, 固定/据付/基礎ボルト; アンカープレート; 固定穴; 固定点	anchor; anchoring effect: anchor bolt/pin, holding-down/ foundation/anchor(ing) bolts: anchor plate; anchor hole; anchoring point
アングル,角(山形)材,形鋼: 不等辺山形鋼(丸角/尖角): 棒材シャー,形材シャー, アングルシャー[アングル材せん断機]	angle bar/iron, angles, shapes: unequal angles with round/sharp edges, L beams, corners: bar shears ,bar shearing machine, angle shears
安全,安全性,安定性; 安全な: 安全性と保守性; 安全規則; 安全技術; 安全保証; 安全であることの権利	safety; safe: safety and ease of maintenance/ service; safety regulations; safety engineering; safety assurance; right to be safe
安全対策, 安全区域, 安全地帯, 安全装置類, 安全装置,防護装置,安全防護装置; 安全回路,安全の為の追加回路　[防護措置のための]	safety precautions, safety control, safety area/zone, safeguards, safety equipment, safety device/gear/ mechanism/ contrivance, protector, safeguard device /mechanism; safety circuit, additional circuit for safety

安全防護柵; 安全カバー, 安全枠, 安全ボルト, 安全弁; 安全停止/閉止装置; セフティブロック; 安全ロック; 安全ベルト; 安全止め, 安全掴み; 安全クラッチ; [防護措置のための]	safeguard, guard grating; safety cover, safeguard bow, safety bolt, safety valve; safety shut-off mechanism; safety block; safety locks; safety belt; safety stop, safety catch; safety
安全率, 安全余裕,安全係数, 安全限界域; 安全荷重,安全使用荷重	safety factor, safety margin/allowance, margin of safety; safe load, safe working load
アンダカット,切下げ,逃げ溝; アンダカットヘッド: 研削逃げ; (溶接)アンダカット	undercut; undercut head; grinding undercut; (weld) undercut
案内面,滑り面; 案内溝; ガイドスリーブ,案内筒/鞘; ガイドスロット; カムスロット; カムガイド	guideway, guiding ways, dovetail ways, slide/guiding surface; guide/lead groove, guiding groove; guide sleeve/ bush; guiding/ guide slot ; cam slot; cam guide
アンペア,電流; 電流計; アンペア/平方フィート	ampere/amperage >A,amp, (electric) current; ammeter; amp per sq. ft.
硫黄 16; 硫化物; 硫化; 硫化する; 二酸化硫黄,亜硫酸ガス[SO2]; 亜硫酸ガス試験; 亜硫酸ガス腐蝕試験	sulfur >S; sulfide, sulphide; sulfuric; sulfurate, sulfurize; sulfur/sulphur dioxide; sulfur dioxide test; sulphur dioxide corrosion test
A以下; A以上; A以上且つB以下: Aより多い, A超え; Aより少ない, A未満	A and less/smaller/below, not more than A; A and more/greater/over, not less than A; not more than B and not less than A : more than A, above A; less than A, below A
異形穴, 異形パンチ; 異形の, 変則/不定/不規則形の	noncircular hole/punch; nonregular-shaped/formed hole; different/anomaly /nonregular/special-formed/-shaped; noncircular
異常,変則; 異常な ;異常(故障)とその原因	abnormality, extraordinariness, emergency, irregularity; unusual, abnormal, anomalous: disturbances and their causes

異常振動[機械の]; 異常始動; 異常燃焼; 異常磨耗[部品不良または外力による]; 異音[異常音]	abnormal vibration; abnormal start; abnormal combustion [detonation]; abnormal wear due to faulty parts or some extermal force; noise, unusual/strange/abnormal
異常工数: 追加工数; 異常時間; (作業)休止/中断時間, 非稼動時間, アイドル時間,遊休期間,休止時間,手待ち,稼働停止時間,非稼働時間,ダウンタイム	extraordinary man-hours; extra/excessive man-hours; unusual/abnormal adding-up of man-hours; non-operative hours, idle time/period, down-time, downtime (for repairs); idle machine time, machine idle time, machine downtime
委託製造/生産/加工,委託車両組立;生産委託; 委託加工; 委託; 受託/委託生産	commissioned manufacturing/ production/ processing, commissioned car-assembly; commissioning of production; processing on commission, subcontracting: on commission base; bailment, consignment; production by commissioning; trusted ..
委託販売, 販売委託; 受託/委託生産	sale on commission/consignment, commission sale, consignment sale /marketing; production by commissioning
板止まり, 製品止り	end of workpanel/workpiece; anchoring edge
板ばね,重ね板ばね; 半楕円形重ね板ばね; 1/4楕円形重ね板ばね; 主/補助板ばね	leaf spring, lamellar/laminated spring; half-elliptic leaf spring; quarter-elliptic leaf spring; main/auxiliary leaf spring
位置,姿勢;位置決めする,位置を定める; 位置決め; 正規位置; 自動位置決め溶接システム	place, position, location; positioning; right/normal/regular/specified/prescribed position; automatic positioning and welding system
位置公差; 位置度公差表示; 位置誤差; 外れ位置; 真の位置の公差	positional tolerance; positional tolerancing; positional error/runout; spacing error; off-position; true position tolerances

位置検出器; 位置読み出し; 位置表示装置	position sensor/ transducer; position readout; position readout device
位置決め,位置合せ;位置(姿勢)決め;位置決めする; ワーク位置決め; バイトの位置決め; 高精度位置決め	locationing, locating, alignment; positioning, placement; location, locate; tool positioning; close-tolerance positioning
位置決めピン/プレート, 位置決めキー, 位置決め(エン)ボス; 位置決め穴; 位置決め面,基準面	locating pin/plate, locator pin, dowel (pin), lock pin; locating/installation key, locating projections/bosses; locating face
位置(決め)制御(方式); 座標位置決め; 位置制御精度; 始終/発着点制御: 制御/誘導精度	positioning control (system); coordinate positioning system; control positioning accuracy; point-to-point control system >PTP: control/guidance accuracy
一次の,主要な,第一の; 一次標準器; 一次サンプル; 一次因子; 一次応力; 一次故障; 一次誤差; 一次焼入れ; 一次塗膜,下塗り	primary; primary standard; primary sample; first-order factor; primary stress; primary failure; first-order error; primary quenching; prime
一次配線/配管; 一次空気圧; トランスの一次側	primary (power) cable/primary piping/ primary connection; primary air pressure; transformer's primary side
一次方程式; 直線方程式	first-degree equation, equation of the first degree; equation of a straight line
一段歯車伝動/駆動; 一段ポンプ; 一段空気圧縮機	single-geared drive; single-stage gear drive; single-stage pump; single-stage air compressor
一様(性),同様, 一定不変, 均一性,均等(性); 一様な,均等な, 不変の; 一様に,均等に; 等流	uniformity, steadiness; uniform, steady, consistent,even, unvaried; uniformly; uniform flow
一貫性; 一貫した; 一貫して良い性能	consistency; consistent, coherent, consecutive, serial; consistently good performance

一体パンチ; 一体切刃/工具, (一体)鍛造刃; 一体(金)型; 一体ピストン; 一体軸受け; 一体車輪; 一体軸継手; 一体フレームプレス	solid punch; one-piece tool, solid cutter, forged tool; solid die, block mould; solid piston; solid bearing; solid car-wheel; solid coupling; one-piece frame; solid-frame press
一体成形/管材成形ケース[筐体]; 一体鋳造, 一体鋳物, 一体鋳造壁体; 一体成形ヒンジ	one-piece/ formed-tube housing; cast integral, one-piece casting, solid casting wall; integral hinge, molded-in hinge
一体鋳造;一体鋳造の;一体鋳造する: 一体鋳造型	one-piece casting, monoblock casting, cast integral ,cast en bloc /integral, integrally cast; monobloc...; cast in /integral [with]: one-piece moulded die, single-piece die, solid die
一体性; 一体化する; 一体の, 不可分の,単体の, 一体型の, 一体構造の; 一体構造のクラッチブレーキ; 一体型/ユニット式エアコン	unity; unitize, integrate; unitary, integral, integral-type, one-piece/-part, self-contained; united clutch-brake; unitary air conditioner
一体構造; 一体化された設計; 一体/単体構造の車体,モノコックボディ; 一体/単体構造の車体設計,モノコックボディ設計	integrated/ unitized/ single-piece construction; one-piece design; all-in-one; unitized body; unitary body-chassis design
一定; 一定の,定数; 確定の; 一定不変の; 一定断面; 一定ピッチ系のねじ; 一定故障率 一定吐出量; 確定日付;	constancy; constant >CONST.; definite; uniform section; unvarying; constant-pitch thread series; constant failure rate; fixed displacement; fixed
一発成形[絞り],単一工程成形; ワンショット成形; 一発研削/仕上,1パス研削; 一発(機械)加工; 単発操作; 一発削り(出し)/切削/加工; 一舐め; スイッチ一発/ワンタッチで：トライ一発OK	single-throw/stroke forming; one-shot molding; single-pass grinding ; single-pass/run/operation machining; one-shot operation (= single-step operation); one-cut (job); one-skim, skinning off; at/with the flick of a switch : single trial just to reconfirm acceptableness

一般公差,基礎公差; 基礎となる寸法許容差; (個別)指定無き公差 +/-1	fundamental tolerances, basic tolerances; fundamental deviation; general tolerances; non-specified tolerance +/-1
一般の,全体的な,全般,総則; 一般/普遍概念, 概略/概要, 大要;概要; ～の全体図; 一般指数,総合指数	general; general concepts; general information; general outline ;general view/drawing of... ; general index number
一般機械; 一般消費製品; 一般製品銘柄; 一般輸送業者; 一般的なやり方/通例/ならわし/慣習	general(-purpose) machines; consumer products; good ordinary brands; common carrier; common practice
一般規定/仕様(書); 一般条件; 一般公差; 一般作業(動作/操作)要求事項; 一般指導原則,指導原理	general requirements/specifications; general conditions; general tolerances; general operational requirements; general guiding principles
移動(横断),送り,進行,移動範囲[距離]; 移動速度; 移動精度; ドリルヘッドの上下方向の移動量; 移動する	traversal, travel, range of motion; traversing/traversing speed; accuracy of travel within…; vertical travel of the drilling head ;travel,travelling
異物,異材; 異物付着,ざらつき; 鉱物性付着物	extraneous matter, foreign matter/ substance/object /material; deposits; rough deposits; mineral deposits
心,コア,中子, 鋳抜き;心を付ける; 中子を外す; 中子砂; 重量軽減用鋳抜き; 鋳物の逃げ: 中子を使った鋳物,複雑な形の鋳物;中空鋳物; 中子造型機; 中子乾燥炉	core, core box, core pattern, (casting) core; core out (remove the core); core sand; weight-relieving core, lightening hole, casting relief: cored-out casting, intricate (cored) casting; casting on a core, hollow casting; core making machine; core oven
鋳物(部品),アルミ鋳造[鋳物]部品; 鋳物構造; 鋳物重量	castings, cast products, aluminum castings; casting construction; casting weight

鋳物; 鋳物フレーム/スライド; 鋳鉄製フレーム; 鋳物管,鋳鉄管; 鋳込みフック; 鋳込みねじ/パイプ	iron castings; cast(ing) frame/slide; cast-iron frame; cast (iron) tube/pipe; cast(ing) hook, cast-in hooks; cast-in screw/pipe
チル鋳造; チル鋳型; チル鋳物	chill(-mold) casting; chill mould/mold; chilled castings
鋳造欠陥/鋳物不良; 鋳割れ; へげ,鋳物の膨れ,かさぶた様の表面疵	casting defect; casting flaw/crack; scab
色; 色合い; 色相; 色合わせ; カラーチェック, 比色試験; 色差; 色差計; 色感覚, 色知覚; 色別け,識別	color; tint; hue; color matching; coloring check, color test; color difference; color-difference meter; color sensation, color perception; color-coding, color-keyed
色堅牢度; 変色,脱色,色褪せ;変色した; 色褪せる; 色流れ; 色止め; 色むら.合い不良	color fastness; discoloration, discoloring, fading; discolored; fade; dye bleeding; dye-fixing treatment; irregular colour, poor color match
インゴット,鋳塊; 鋳鋼塊,溶製鋼; リムド/キルド鋼塊,セミキルド鋼塊; 円形鋼塊,矩形鋼塊, 角形鋼塊	ingot, ingot mold; steel ingot; rimmed/killed (steel) ingot, semi-killed ingot; round ingot,rectangular ingot,square ingot
インターフェース,界面,接点,接合点,結合点, 接触面,境界面; 境界領域間をつなぐ手段; 接合ユニット,接続器,結合制御回路; 連係,接続; 人間と機械の接点,操作機器; ハードウエア／ソフトウエア インタフェイス; 部門間研究結合点	interface, boundary surface, surface of connection/separation/interaction; interface unit; interfacing; human interface, man-machine interface; hardware-software interfaces; interdisciplinary research interface
インボリュート歯(内旋形の歯車の歯); インボリュート歯形; インボリュート歯車; インボリュート修正歯車; インボリュート歯切りフライス	involute (gear) teeth; involute tooth; involute gear; modified involute gear; involute gear cutter
入口/インレット/取入口(バルブ) ⇔出口/取出し口(弁)	inlet/intake (valve), entry/entrance ⇔ outlet/discharge/drain (valve), exit

ウェアプレート, 防摩鉄板/すれ鉄; 減摩メタル,減摩材; 摩耗輪; 減摩ころ/ボール; 摩耗被膜	wearing plate/iron, wear plate, wear(ing) liner; antifriction metal ; antifriction material; wear ring; antifriction roller/ball; abradable
植込みボルト, スタッド(ボルト); 案内植込みボルト	stud bolt ,set pin, stud, tap-end stud, thread stud, threaded bolt, stud bolt; guide stud, pilot stud
ウェブ,ランド; サイドウェブ; 支持ウエッブ; 一枚ウェブ桁; レール腹部; ウェブ構造	web, land, foot bridge, small bridge; side web; supporting web; single-web plate girder; web of rail; web construction
ウォーム歯車/装置; ウォームホイール; 円筒/鼓形ウォームギヤ/ホイール; 多条ウォーム; 親ウォーム(・ホイール); ウォーム歯車駆動; ウォーム減速機/ブレーキ; 割出しウォーム歯車	worm gears/gearing; worm wheel; cylindrical/hourglass worm gears/wheel; multi-thread worm; master worm (wheel); worm (gear) drive, worm-wheel drive¦worm reducer/brake; index (worm)wheel
浮き,剥離; 板の浮上がり	lifting, flaking, peeling, lamination, separation; sheet separation/lifting
浮き,浮く,浮かす,浮動,自由動の,フローティング; 浮動懸架(装置)	float; floating; floated on rubber isolators; floating suspension
受け面; ばね受け; ワーク受け/止め/突当て; 受け口,穴; 油受け	bearing/supporting/stopping/striking face; spring shoe/bracket /bearing /support; work rest/stopper; socket; oil receiver/catcher, oil pan
受入・検査; 受入れ検査/試験; 受入抜取検査(方式); 受入機能検査; 受入(品質)基準/規格(書), 購入基準書; 受入検査指示書	receiving and inspection >R&I; acceptance inspection/testing, receiving/ incoming inspection; acceptance sampling (plan); acceptance functional test; acceptance quality standards/rules/specifications, standard of acceptability; acceptance inspection insruction >AII

受入検具, 受入点検装置, ,受入検査機器	acceptance (inspection/control) gauge/gage, acceptance checkout equipment, ...inspection equipment
動き,運動; 動かす; 運動の,運動学上の; 運動学; 運動エネルギー; 運動連鎖	movement, motion; move; kinetic; kinematics; kinetic energy; kinematic chain
薄い,透け; 薄膜,薄層; 薄切り	thin, short of thickness; thin layer/film/coat, lamination; slice,
薄板,薄鋼板,鋼板,板材,シート材,シート(メタル),黒板(くろいた)	sheet metal; sheet steel/iron, thin(-gauge) sheet /plate, (steel/metal) sheet, steel plate, plate metal (thin, flat-rolled steel), black sheet
打撲疵,打ち傷,挫傷,打痕,打撃; 凹んだ,打ち傷のある; 打損, 打ち疵	bruise, dent, crush, violent pressure; dented; battered,damaged by impacts
打抜きプレス; 連続ブランキング･プレス	blanking press; autogenous plate cutting machine, continuous/ rapid blanking press
埋込み, インサート式の; 埋め金(入れ子); 埋め込む	insert (piece); inserted, flush-mounted, flush mounting; insert/filler block; imbed
裏当て(板/金), 裏打ち,裏張り,バッキングプレート; 裏当て溶接	backing (plate), back lining, liner, backing strip/ring; backing weld
裏溶接; 裏波ビード	back run, root running (weld); uranami bead, penetration bead
ウレタン; ウレタンゴム, ウレタンばね, ウレタンクッション; 発泡ポリウレタンマット; ウレタン ストリッパー	urethane; urethane rubber/ caoutchouc, urethane spring, urethane rubber cushion; polyurethane foam pad; urethane stripper
運転モード; 調整運転モード; 1サイクル運転モード; 寸動運転モード; 自動運転(モード); 操縦法	operation mode; adjusting operation mode; one-cycle operation mode; jog/inching operation mode; automatic operation (mode); control method, operation mode

運転,走行; 運転/停止スイッチ; 運転試験,走行試験	running, operation; run/halt switch; operation test, running test, driving test
運転/操作要領書, 操作/運転マニュアル; 運転･保守要領書, サービスマニュアル	operation manual/instructions, operating instructions, operation manual; operation and maintenance manual, service bulletin, service manual/ instructions
運転/稼動時間,労働時間; 機械稼働時間, 機械(運転)時間,直接時間; 運転時間計; 運転休止	running hours/time; machine running time; running time meter; machine downtime/ outage
運動; 回転運動; 往復運動; 前後(往復)運動; 左右の揺れ; 直線運動	motion; rotary/rotational motion; reciprocating [back-and-forth] motion; side-to-side rocking motion ; rectilinear motion
運搬,輸送,搬送; 運ぶ,輸送する; 運搬保管性; 運搬/輸送できる; 輸送手段; 輸送疵, 移動中の破損; 運搬皿/箱/パレット/トレイ/搬送箱	transportation, conveyance, carriage, transfer, handling; convey, carry, transport, deliver; transportability; transportable; means of transport[ation]/ conveyance; damage in transit/transportation; tote pan/box
絵,図; 絵図表; 絵[写真]入りパンフレット; 絵筆	picture, illustration, pattern; pictogram, pictorial diagram; illustrated brochure; painter's/painting
エア工具,空圧工具, 圧縮空気駆動式の工具: インパクト･レンチ,インパクト･ドライバー; 動力スパナ/レンチ: ナット締め工具	air(-driven/powered) tool, pneumatic tool: impact wrench, impact spanner, impact screwdriver, impacter; power wrench: nut runner /setter/driver
鋭角/鈍角; 鋭角/鈍角三角形; 鈍角の	acute/obtuse angle; acute/obtuse triangle ; obtuse-angled
永久変形, 永久歪み, 残留歪; 永久伸び/損傷; 永久変形試験	permanent deformation/distortion/set, residual strain, residual hardness; permanent elongation/impairment; scrag test

永久の,恒久的,不変の;一定(不変)の; 仕様の恒久的変更; 永久磁石	permanent; constant ; permanent change in specifications; permanent magnet
影響,影響する [-,意図した,好ましくない]; 影響の受け易さ, に対する弱さ[熱,腐食,ノイズ]; 影響部, 患部	influence, impact, effect, affect; susceptibility to [heat, corrosion, noise]; affected area
営業; 営業方針/戦術/戦略; 受注活動; 営業取引, 営業行為; 営業経費; 営業時間,営業日; 営業報告; 営業面	marketing and sales; marketing policy/strategy; order getting; business transaction, doing business; business expenses; business hour/day; business report; business end
液圧,油圧; 油圧回路; 油圧送り; 液圧/油圧プレス; 油圧作動装置; 油圧式リフター; 油圧装置の能力: 油圧シリンダー弁	hydraulic pressure; hydraulic circuits; hydraulic feed; hydraulic press; hydraulic actuator; hydraulic lifting device; capacity of the hydraulic unit: oil cylinder valve
液圧/油圧プレス; 液圧/油圧鍛造プレス; 単動油圧プレス;サスペンション形複動/三動油圧プレス; ディビジョナル形複動/三動油圧プレス; 油圧/液圧プレスメーカー	hydrostatic press, hydraulic press; hydraulic forging press; single-action hydraulic press; suspension-type double/triple action oil hydraulic press; divisional type double/triple action oil hydraulic press; hydraulic
液圧成形, ハイドロフォーミング: 管材液圧成形; 対向液圧成形 [隔膜式液圧成形]; 液圧成形用プレス	hydroforming, hydro-forming, hydraulic forming, fluid forming : tubular hydroforming, hydraulic bulging, bulge forming (pipe); counter-pressure hydroforming; hydro-forming press, hydraulic-forming press
エキセンギア; エキセンギア駆動; エキセンシャフト; エキセン(ギア駆動)プレス→偏心	eccentric gear; eccentric-gear drive; eccentric shaft; eccentric-gear driven press
液体,流体;液体の,流動性の; 液体燃料; 液面; 液滴; 液体潤滑; ブレーキ液; 加工液(誘電液); 粘性流体	liquid, fluid; liquid fuel; liquid level; liquid droplets; fluid lubrication; brake fluid; dielectric fluid; viscous fluid

液流冷却式[湿式]切削; 切削液/剤, 切削油: 乾式切削	cooling/fluid-assisted machining, wet machining/cutting; cutting fluid/ media, cutting oil, cutting lubricant: dry machining
エジェクター･ラム, エジェクターピン, 跳ねだし/突出ピン; エジェクタ溝; 射出/排出装置; 射出座席; ツールエジェクタ	ejection/ ejector ram, ejector pin; ejector sleeve/ groove; ejection device; ejection seat; tool ejector
X線検査, X線試験,放射線透過(写真)試験; X線, エックス線; X線写像(写真); 蛍光X線式厚さ測定	x-ray examination/testing, radiographic inspection/test, radiological examination; fluoroscope; X-ray, x-rays; X-ray image; fluorescent X-ray spectrometric method for measuring thickness
エルボ(継手),ニー,曲管, L型角度/曲管, L字継手; 雄/雌エルボ; 雄T; 雄十字; 径違いエルボ, ; 径違いT, 径違い十字; 汎用ニー: 十字管継手	elbow (joint), knee (bend), cranked pipe, crank (tube); male/female elbow[bend]; male tee; male cross; reducing elbow, reducing tee, reducing cross; universal knee: pipe crossing joint
円,円周; 円の,円形の; 円周, 円周方向の; 円周ピッチ; 円周方向に; 円の面積; 円テーブル; 円運動; 円軌道;	circle; circular; circumference; circle pitch,circular pitch; circumferentially; area of a circle; circular/round table; circular motion; circular orbit
遠隔操作/操縦/制御(システム),リモコン;遠隔操縦の; 遠隔運転操作モジュール; 遠隔計器; 遠隔測定	remote control, remote-control system; remote-controled; remote run control module; remote control switch box; telemeter; telemetering
円グラフ, パイ図表; 切離された円グラフ	(uncut) pie chart/diagram; exploded/separated pie chart
円形ブランク/素材/材料; 円形グリッパ; 円形鋼塊	circular cut blank; circular gripper; round ingot
曲線切断; サークルシヤー,ロータリーシヤー, 回転/円形シャー,丸刃シヤー;	rotary shearing; circle/circular shears, rotary shears, rotary [sheet] cutter

円錐,白心; 円錐の;円錐形の,円錐体の; (直)円錐; 円錐台(切頭円錐) ; 円錐コイルばね; 円錐弁; 円錐ころ軸受; 円錐頭リベット/ボルト	cone; conic; conical, cone-shaped, conoidal, cone-like; (right) circular cone; truncated cone; conical spiral spring; conical valve; tapered roller bearing; cone-head rivet/bolt
円柱; 直円柱; 斜円柱	cylindrical column,(circular) cylinder; right circular cylinder; oblique circular cylinder
ウォーム研削盤; ウォーム＆ねじ研削盤: 円筒歯車研削盤, 円筒歯車ラップ盤	worm grinder; worm and thread grinding machine: cylindrical gear grinding machine, cylindrical gear lapping machine
円筒度; 円筒状の, 円柱状の: 円筒形コア; 円筒スコヤ	cylindricity; cylindrical: cylindrical-shaped core; cylindrical square
円公差; 円形の振れ度, 半径方向振れ; 半径方向公差域	circular tolerance; circular/total runout, radial runout; radial tolerance zone
エンジン,発動機,原動機; 内燃機関; 往復動機関; 機関性能; エンジン取付台; エンジン・コンパートメント	engine, motor; internal-combustion engine; reciprocating engine; engine performance; engine cradle/bed; engine compartment
塩水噴霧試験; 塩水噴霧耐性500時間以上: 酢酸塩水噴霧試験,ASS試験: キャス試験, CASS 試験	(neutral) salt-spray[fog] test >SST; salt-spray resistance of more than 500 hours: acetic acid salt spray test: copper-accelerated acetic acid salt spray test >CASS
塩ビ, (ポリ)塩化ビニール	polyvinyl chloride= polychloroethene >PVC
塩素; 塩化水素, 塩酸; 塩酸塩; 塩化ナトリウム, 食塩	chlorine >Cl; hydrogen chloride, hydrochloric acd; hydrochloride; sodium chloride

円筒(外面/内面)研削; 円筒(外面/内面)研削盤, 平研削盤; 円筒研削装置; 円筒研磨スリーブ; シリンダーラップ盤	(external/ internal) cylindrical grinding; (external/ internal) cylindrical grinding machine, cylindrical/ cylinder grinder, cylindrical/ circular grinding machine, plain grinding machine, plain grinder; cylindrical grinding attachment; cylindrical abrasive sleeve; cylinder
エンドミル[底フライス/端フライス/正面フライス]; ボールエンドミル[球形刃先フライス]; 筒形底フライス	end mill, end-mill(ing) head/cutter, face mill/cutter; ball-end mill, ball-nosed end-milling cutter/tool; shell
打出し,浮出し模様,エンボス加工,しぼ,絞付け,型押し,型付け;銘板など〉に浮彫りを施す,(文字/模様)を浮出す;〜を型押しする;打出した.浮出しの.浮出し模様の、浮彫りを施し	embossment, embossing; emboss, indent; embossed
塩浴; 塩浴焼入れ; 塩浴熱処理; 塩浴清浄	salt bath; salt-bath hardening/quenching; salt bath heat treatment; salt bath cleaning
オイル,油; 注油, 塗油: 油溝; 油かき/オイルリング; 油受け; 油つぼ,オイルカップ; (ギア)オイルポンプ, オイルタンク,パン(受皿),オイルトラフ/樋, オイルカップ, オイル噴霧/噴霧器, オイルガン; 油差し; オイルクーラ,油冷却器	oil, grease; oiling: oil/lube groove; oil scraping ring, scraper ring; oil receiver/catcher; oil pot/cup; (gear-)oil pump, oil tank, oil pan/sump, oil trough, oil-cup, oil spray/sprayer, oil gun; oiler, oil server/feeder, squirt can; oil cooler
オイルフィルター,油濾し,油濾し器; 油濾し網; 濾し網シリンダ	oil filter, oil strainer; oil pick-up screen; netted cylinder
往復(運)動,ピストン運動,往復行程, 前後(往復)運動; 往復運動する,往復させる; 左右の揺れ: 往復(動)テーブル, 角テーブル[平面研削盤]	reciprocation, reciprocating/to-and-fro/back-and-forth motion [movements], shuttle motion, stroking (piston movement), back and forth stroke; reciprocate; side-to-side rocking motion: reciprocate; reciprocally: reciprocating table

応力; 応力を加える: 曲げ応力 [引張,圧縮]; 熱応力; 一次応力; 二次応力; 残留応力	stress, tension, tensile force: bending stress [tensile, compressive]; thermal stress; primary stress ; secondary stress; residual stress
応力変形; 応力-歪み線図/曲線, 荷重変形曲線; 応力破断[破壊]試験	deformation by stress; stress-distortion[deformation] diagram, stress-strain diagram/curve, load-strain curve; stress-rupture testing
OEM, 相手先商標による製造(会社)	original equipment manufacture /manufacturer >OEM
大型[重]機械, 大型(絞り)プレス, 大型トラック	heavy(-duty) machines/machinery, heavy-duty (drawing) press, heavy-duty trucks
大型化: 大型(の); 超大型の	upsizing; getting larger/heavier; shift(ing) to larger/ heavier/ mightier/ more powerful types: large-sized; extra-large; extra-long
扇形;扇形の: 扇形車; 扇形歯車/ラック,セグメントギア,部分歯車; 扇形鋸	sector (of a circle), segment, scallop; fan-shaped: segment wheel; segment gear/rack; segment saw
大きさ,寸法,嵩,サイズ,型: -の大きさ; 寸法の, 寸法上の,次元	size, dimension, volume, amount, magnitude, amplitude, intensity, measure ; dimensional
オーステナイト; オーステナイト化/処理; オーステナイト化/処理を行う: オーステナイトの安定化; 準安定オーステナイト: 完全オーステナイト化; 部分的オーステナイト化: 残留オーステナイト	austenite ;austenitic ;austenitizing; austenitize: stabilization of austenite; metastable austenite: complete austenitizing; partial austenitizing: retained austenite
オーバードロー,オーバークラウン(多めに張出すこと),オーバーベンド	overdrawing, overcrowning, overbending
オーバーハング,張出し, 突出(部),片持; 前/後オーバハング	overhang; front/rear overhang; overhang crank, overhang wheel

炉, オーブン,: 反射炉; 回転炉; 熱処理炉,焼入れ炉;焙焼炉; 熱風炉;	furnace /oven/hearth: reverberator, reverberatory furnace; rotary furnace; hardening furnace; roasting furnace; hot-air oven; hot blast stove;
ロールフィード,ローラ送り; ローラ式自動送り; ローラフィーダ; 送給ロール,フィードドラム	roller feeding; automatic roller feeding; roller-feeder, feed roller; feeding reel/roll/drum
送り,供給;送る,供給する: 送りねじ; 送り桟	feeding, feed drive, feeder; feed: feed-screw; feeding bridge, bridge web
送給装置/供給装置/フィーダ; オートフィーダ; グリッパー式送給装置; コンピューター数値制御フィーダシステム	feeder, feeding device, (work-)transferring device; auto-feeder; gripping/gripper transferring device; CNC-controlled feeder system
送り/移動,送り量/ピッチ,送り長さ; 送り速度; 一秒間/一分間の送り: 送り/移動速度	travel/traverse, feeding pitch, feed length, amount of feed; feed rate; feed per second/minute >FPS, FPM: traversing speed
送り形式; 連続送り; 断続/間歇送り, ジャンプ送り	(work-)feeding type; continuous work-feeding, continuous feed drive; periodic/ articulated/ punctuated/ pulsed /intermittent feed (drive), jump feed/ control
送り方向; 送り高さ; 横送り, 横断	feeding direction; feeding level/height; cross/traverse feed, crossfeed, traversing
押圧板,圧力板,プレッシャプレート,スラスト・プレート,推力受け板(軸方向), 耐力壁, 推力受け座金,スラストワッシャー	pressure plate, cushion pressure plate, thrust plate, thrust wall, thrust washer
押込み硬さ; 押込み硬さ試験; インデンティング; 押込み/押付け圧力; 押込み成形: 圧痕(硬度試験)	indentation hardness; indentation hardness test; indenting; indenting pressure; indentation forming: indentation cup (hardness test)

押出し成形,押出し(法); 押出成形品,押出し材; 押出す; 押出(成形)ダイ/ヘッド; 押出し成形機; スクリュー式押出し成形機: a forming technique whereby a material is forced, by compression, through a die orifice.	extruding, extrusion (forming), pressing; extrusions, extruded; extrude, push/squeeze/ force through; extrusion die/ head; extruder, extruding machine/press; screw-type extrusion machine
棒材押出し成形,線材..; 棒材引抜成形; 棒材押出し成形機; 管材押出し成形機: 引抜き管	rod extrusion; rod drawing; extruding machine /press for bars, metal bar extrusion/extruding press; extruding machine /press for tubes; extruded tube, drawn tube, solid drawn pipe
漸進押出し成形; 衝撃押出し(成形)法	incremental extrusion; impact extrusion; impact extrusion with rigid tool
押しボタン(スイッチ); 茸形押しボタンスイッチ; 押しボタン操作	push-button/thumb-button (switch); mushroom (switch); push-button control
汚染物質; 汚染粒子; 汚れ除去剤,染み抜き剤	pollutant, contaminant; particle contaminant; spot remover
オフセット,片寄り/偏り,ずれ,食違い; オフセット・クランク機構; オフセット衝突; オフセット(段差)のあるレール	offset, off-center, excursion; offset crank mechanism; offset collision/clash; offset rail
オフツール; オフツールサンプル; オフツール部品[生産用/量産用冶工具で作ったサンプル] ⇔手打ちの	off-tool; off-tool sample, sample from production tool (proof panel); off-tool (pilot/sample) parts ⇔hand-forged
錘, おもり, 死重, 釣合錘; カウンタウエイト, カウンタバランス, 平衡量,バランスウエイト; カウンタ・バランス,釣合わせる	weight, deadwight, dead weight; counterbalance, balance weight, counterweight, counterpoise, counterbalance weight; counterbalancing; counterbalance, compensate

折畳み式の; 折畳み機構; 折り(畳み)戸, アコーディオンドア; 折畳み式/可倒式後部ベンチシート,分割可倒式リアシート; 折畳み足付きテーブル; 折畳み傘; 折畳みナイフ; 望遠鏡を押し縮める	fold-down, foldaway, folding type, retractable; collapsing mechanism/device; folding door; fold-down rear bench seat, split-folding rear seats; table with folding/ collapsible legs; collapsible umbrella; clasp knife; collapse a telescope
折曲げ,折目;折曲げる,折る, 折畳む;折曲がった: 折曲げ線; 折曲がった; 縁を折返す	folding; bend in, bend up, fold (down); folded: folding/breaking line; folded, (kinked wire); fold over the edges
温度; 温度計, 水銀温度計; 摂氏/ 華氏/ 列氏 温度計; 温度スイッチ,サーマルスイッチ, バイメタル調節器,サーモスタット,整温器; 温度上昇/低下	temperature; thermometer, mercury thermometer; centigrade/ Fahrenheit/ Reaumur thermometer ; temperature switch, thermal switch, bimetal [bi-metalic] controller, thermostat; increase/decrease of temperature
ガードレール; 手すり, 手摺用鋼; チャンネル･ガード/ガイド･レール; 安全装置,防護柵	guard/check rail; grab bar/rail/handle, hand-railing, banister; channeled guard rail, fluted check rail; safeguard ,safety rail
カーバイド,炭化物; 球状炭化物; 複炭化物; カーバイド強化; 炭化物被覆: 炭化カルシウム,カーバイド(CaC2): セメンタイト, Fe3C	carbide ; globular/ spheroidal carbide; double carbide; carbide strengthening; carbide coating layer: calcium carbide: cementite ,iron carbide
外観; 外観検査, 目視検査; 目視観察/観測; 外部点検	surface (view/appearance/outlook), outer surface/view, appearance; outward appearances; visual check/inspection /test /examination, exterior check; visual observations; external checkup/inspection
外形, 輪郭,形状; 外形図; ～の外形; 外形トリミング	contour, configuration, profile; outline drawing; outside shape of…; contour/profile trimming

外形寸法, 外寸; 最大外形寸法, 最大寸法, ワーク最大寸法	outer/external dimensions, overall dimensions, total dimensions; extreme dimensions of work piece, largest diameter of workpiece admitted
解決, 解答; 解決する, 解答する: 最適解; 可能解;ゲームの解; 出来合いの解決策, 既製の/万人向けの解決策	solution; solve: optimal/ optimum solution; feasible solution; solution of the game; off-the-shelf/ready-made solutions
開口(部), 隙間, 通路, 空き, 開き,口径,窓; 開口気孔	opening, orifice, aperture, open ends; open pore
開先,斜縁; 開先取り,開先加工,面取り; 開先角度; 開先深さ; 開先面	welding groove, bevel cut, bevel edge/ shoulder; (weld-edge) beveling/ grooving, bevel cut(ing), edge/joint preparation; bevel/groove angle, included angle; groove depth; groove face, fusion face, shoulder
片面グルーブ(継手); U形グルーブ; V形グルーブ; J形グルーブ: I形グルーブ/溝	single (bevel) groove, single-groove joint; single-U groove; single-V groove; single-J groove: square
両面グルーブ(継手): H形突合せ継手; H形グルーブ; H形突合せ溶接: X形グルーブ; X形突合せ継手; X形突合せ溶接; K形グルーブ; 両面J形グルーブ: グルーブ溶接	double-groove (joint): double-U butt joint; double-U groove; double-U groove weld: double-V groove; double-V butt joint, double-V groove weld; double-bevel groove; double-J groove: groove weld
会社,企業,法人; 会社概要, 会社案内 (業務内容&資産内容)	company, corporation; company profile/ overview, company brochure, company's prospectus
解釈; 解釈する; 図面の解釈; 寸法と公差についての解釈	interpretation; interpret; interpretation of drawing; interpretation and control of

解除,解放;解放する,外す,放出する: ﾘﾘｰｽ機構; クラッチ解放/ﾘﾘｰｽ; 解除レバー; 荷重/負荷からの解放,荷降ろし; ブレーキ解放; ブレーキ解放用エアシﾘﾝﾀﾞｰ	release, releasing, unclasping; release, disengage, unclasp: releasing/release mechanism; clutch releasing/disengaging; release/releasing lever; release of load, unloading; brake release; brake
解析; 解析学,分析論; 解析データ; 解析用管理図	analysis; analytics; analytic/analysing /analyzed data; control chart for data analyzing
改善,改良, 向上,強化, グレードアップ,洗練, 格上げ; 改善と整備/合理化; 好転; 改良する,改善するアップグレードする, 向上させる, 高める,増す	improvement, betterment, amelioration, enhancement, refinement, amendment, remedy, small-step improvements, upgrading, enhancing, raising, increase; amending work; improving/refining activity, kaizen: upgrading and streamlining; change for the better; improve, enhance, upgrade, increase, raise..
改善の利益/効用; 改善曲線; 改善勧告	benefit of improvements; improvement curve; amendment recommendation
改造,改修,修正,変更; 修正,変更する; 改造, 改良(後付け性能向上)	modification; modify; retrofit
改造: ワーク送りの改造; ワーク固定の変更; この方法の修正版	modification: modifications in work feeding; modifications to the work rest; modifications of this method
解体,分解,取外し; 解体する,分解する,取外す; 解体/分解修理･整備,分解検査,解体点検	disassembly; disassemble, dismount; overhaul, overhaul checkup/inspection,
改訂,改訂書; 改正年月日;改訂した; 改訂する: 増補改訂仕様書	revision; date of revision; revised; revise >REV: amended or revised specification

回転, 回転運動;回転する,回転させる;回転式の,回転する: 回転運動; 回転方向; 回転半径; 回転ﾄﾙｸ	revolution, turning, rotary/rotating motion, rotation; rotate, revolve, turn, move in a circle; rotating, revolving, rotational, rotatory: rotary motion/movement, rotational motion/ movement, rotation; direction of rotation; radius of gyration; rotating torque, twisting moment
回転/旋回卓[テーブル], 回転盤/台, ロータリテーブル,転車台; 回転フライステーブル: 回転テーブル･プレス, ダイヤルフィード･プレス, 材料送り付きプレス	rotary table, turntable, rotary plate; rotary milling table: revolving [table] press, dial-feed press, table feed press
回転軸,回転中心[軸線],旋回軸,運動軸; 回転機構; 回転式伸縮アーム; 回転式油圧クランパ; 回転キークラッチ	center[axis] of rotation [revolution], swivelling axis, swivel; pivot; axis of motion; rotational/ rotation/ axle: rotating mechanism, slewing mechanism; rotating telescopic arm; rotating hydro-clamper; rotating key
回転数: 毎分回転数; 毎秒回転数: 回転速度,回転数	number of revolution; revolution per minute, round per minute, rev./min.,RPM; revolution per second >RPS: rotating speed/ velocity, rotational speed/ velocity
ガイド,案内; ガイド無しの/ガイド付きの: ガイド[案内]ピン,パイロットピン; ガイドプレート[案内板], ガイドバー/ロッド[案内棒]; ガイドレール;ガイドブロック; ガイドブラケット; ガイド[パイロット]ブッシュ; ガイド･コラム/ピラー/ポスト(四点/四隅)	guide, pilot, guiding; unguided/ guided: guide/ pilot pin, guide peg; guid(ing) plate, guiding/guide bar[rod], guide rail/ block/ bracket; guiding/ guide/ pilot bush(ing)[sleeve]; guide column/ pillar/ post (-s at four
開発,展開; 開発/発展段階; 開発研究と技術; 開発途上の分野; 開発する,展開する ; 開発者; 開発期間短縮	development; phase/step/stage of development; advanced research and technology; underdevelopped areas; develop; developer; compression of development leadtime
開発用部品表; 開発用設計変更	development parts lists >DPL, list of parts in development; development change in design >D-CID, change of design in development

外板, 外側ケース; 内板部品	skin/exterior panel, outer/outside panels, body shell, shell (of body), cowl, outer casing; inner parts, non-exterior parts
外部調達,外製,外注; 外部調達する; 下請契約者,下請け業者; 外注図,注文図; 外製部品	outsourcing, subcontracting; outsource; subcontractor, sub-contractor; order drawing, drawing for order; parts outsourced
外部環境; 外部要因; 外部抵抗; 外部圧力, 外圧; 外力	external environment; extraneous factors; external resistance; external pressure, external force, applied force
開閉,断続; 開閉接点; 開閉ボタン, ロックボタン	make and break; make-and-break contacts; open/close button, shut-off button, push-button, locking button
外面, 外壁面, 外板	outside, outside/external faces/facing, outside/external surface; outside wall, outer wall, exterior
回路; 油圧回路, 電気回路; 回路不良,回路不安定;回路断絶/開放,断線; 回路短絡, ショート	circuit; hydraulic circuit, electric circuit; circuit-erratic; open circuit; circuit-open
回路図; 回路構成: 回路基板,プリント(回路)基板	circuit chart, schematic circuit diagram; circuit configuration: circuit board /card, printed circuit
火焔焼入れ,炎焼入れ,肌焼,フレームハード; 炎焼入れした; 火炎焼きなまし	flame hardening; flame-hardened; flame annealing
炎,火焔; 還元炎; 酸化炎; 中性炎; 炭化炎: 加熱炎; 予熱炎; 炎清掃,火炎清浄; 炎光分析; 白心	flame; reducing flame; oxidizing flame; neutral flame; carburizing flame: heating flame; preheating flame; flame cleaning; flame analysis; flame core
化学メッキ, 無電解めっき; 化学着色法	chemical plating, electroless plating; chemical colouring process

化学加工; 化学洗浄,化学的清浄; 化学研磨; 化学梨地仕上げ	chemical machining/milling; chemical cleaning; chemical polishing/ brightening; chemical mat finish
化学変化; 化学反応; 化学合成; 化学分析	chemical change; chemical action, chemical reaction; chemical synthesis; chemical analysis
化学成分,組成; 成分体系; 化合物; 化学薬品[薬剤]; 化学還元剤	chemical composition; composition family; chemical compound; chemical agent; chemical reductant
化学的性質,化学的特性; 化学的,電気的および機械的性質	chemical properties; chemical, electrical and mechanical properties
鈎,フック; 鋳込みフック; ねじ(込み)フック; 回転フック; アイフック; 板フック, 鈎板; 両掛けフック; クレーンの鉤; コンベヤ・フック; コートフック; 鈎状鋳物釘	hook, catch; fasten with hooks; cast-in hook, cast(ing) hook; screw hook: swivel hook; eyehook; plate hook, hook plate; double hook; crane hook; conveyor hook; coat hook; hooked
掻き傷, 擦傷,条痕,摩損や摩耗, 摩擦,摩耗; 擦り減らす,擦る,磨耗する;擦り傷あり; 切傷・擦傷のある	scratch, scar, score mark, scoring or wear, abrasion, scrape, rubbing, abrasive wear, surface wear; abrade, rub, wear away; rubbed, scored or scratched, scored or excessively worn
可逆変化; 可逆/不可逆反応; 可逆サイクル: 可逆電動機; 可逆機関	reversible change ; reversible/irreversible reaction; reversible cycle: reversible electric motor; reversible engine
角コラム/柱,角テーブル,角キー,角ダイス,角やすり,角フランジ; 角ねじ,角ビード	square column, square table, square key, square die, square file, square flange; square thread, cornered/angular-section bead
角穴(角が丸い/角が角張った)	square/rectangular hole (with rounded/ sharp corners), square
角度,角度精度,傾斜度; 角度ゲージ; 角度定規; 角度誤差(ねじ山)	angle, angularity; angle gauge, angle piece; bevel square, bevel protractor; angle error

角運動,角速度,角加速度	angular motion, angular velocity, angular acceleration
角鋼,角材,角棒(金属);角材,丸太; 角形鋼塊, 角形ビレット, 角形鋼管	square steel, square bar(s), squares, rectangular-section metal bar; block of wood, wood block, square bar (of wood); square ingot, square billet; square steel tubes, rectangular steel
角部出っ張り; 角付ナット; 角取りバイト; 角継手; 角腕金, 角ブラケット	corner ledge; latch nut; bevel cutting tool, angle cutting tool; corner joint; angle bracket
拡散: 放電電浸加工	diffusion, diffused reflection: electric diffusing process >EDP
角精度: 角外れ; 角度ずれ[変位],角変位; 最小偏角	angular accuracy: angular deviation; angular displacement /travel ; minimum angle of deviation
拡大/縮小表示; 拡大/縮小; 拡大撮影, 拡大目盛: 目盛係数,目盛の倍率	true-to-scale representation; scale-up /scale-down; macrophotography, expansion scale: scale factor
拡張,拡大,延長,延長部分,伸び,膨張,展開; 拡張性;広げる,拡大する,膨張させる,延ばす, 延びる,に亘る;長い	extension, expansion; extendability, expandability ;expanding, extending; expand, extend; extended
確認,検証,認証,承認,認可; 認可された: 承認/許可/認可申請; 承認図 ;ISO9002認証; 認証状	confirmation, ascertainment, verification, validation, approval, permission; approved: application for approval; approved drawing, drawing for approval; ISO-9000 accreditation /certification ;certificate
確認箇所, チェックポイント, 検査項目; チェックポイント配置; 確認用マーク; 照合マーク	checkpoints, checking points/items; arrangement/layout of checkpoints; identification marker; check mark
確認者[部署]; 確認手続き、検証要領	confirming/affirming/certifying authority [agent]; confirming/verifying

確率,公算; 事象Eの確率, ～の出現[発生]する確率; 成功の確率; 故障確率; 品切れ確率; 待ち率	probability, probability/chance (of realizing the event) E; probability of occurrence of…; probability of success; probability of failure; shortage probability; delay probability
確率事象; 確率関数; 確率曲線; 確率的計画法	random/probability event; probability function; probability curve; stochastic programming
欠け,欠損,切欠,切粉; 欠く,削る：刃こぼれ, 切刃破損	chipping off, chipping, chippage; chip off, chisel off; chipped : chipping-off/breakdown of the cutting edge, cutting-edge chipping
掛け鎖,吊り綱,吊り具; 掛縄落とし; 吊り金具; エンジン吊り索	sling chain, sling, slingings; sling notch; sling fitting; engine lifting-sling
可傾式の,傾けられる: 可傾式/ 非可傾式フレーム; 可傾式テーブル; 傾注炉; 可傾式プレス(機)	tiltable, tilting/inclinable: tilting/inclinable frame, uninclinable frame; tilting table; tilting furnace; inclinable press
下降; 下降行程 ⇔ 上昇; 上昇行程	descent, descending, downward motion/run; downstroke⇔ ascent, ascending, upward motion/run; upstroke
加工,工作,処理,機械加工,作業,作用,働き, 操業; 加工/処理された: 加工技術	working, processing, treatment, machining {planing, milling, boring…}, forming; worked: working techniques; process technology
加工条件/パラメータ; 切削力; 加工方向; 切削角(の調整)	cutting conditions/ parameters, process/ operating parameters[conditions]; cutting force/ power; low cutting force; working direction; cutting angle (adjustment)

加工性,加工し易さ; 加工性試験; 機械加工性,切削性,被削性; 機械加工できる; 打抜き加工性の良い鋼板,加工性; 加工硬化 hardening process by rolling or hammering	workability, processability, machinability; processability/ workability test; cutting/machining property, ease of machining; machinable; sheet with good punching properties; work hardening, hardening thru processing
加工工程, 作業手順/順序, 加工手順/順序, 工程順序; 操作順序,運転順序,作動順序	working[operation] process /procedure /sequence, processing sequence; sequence of operations, operation(s) sequence
加工基準規格,加工工程規格, 加工基準(書), 作業標準(書),標準作業(工程)	(work-)process specifications/standards >WPS, working/operation standard, standard work-process, normal working practice, standard operation practice
加工誤差, 加工上の公差; (機械)加工上の欠陥, 加工欠陥/不良	working/machining error, shop run tolerances; working/machinning defect, processing defect, faulty
加工代, 削り代, 機械加工代: 切削代; 研削代; 仕上げ代	machining allowance/ stock, allowance for machining, oversize for machining, machining stock (to be cut/ground off): grinding allowance/stock; finishing allowance
重ね継手; 重ね溶接/重ね蝋付け	overlapping/overlapped joint, lap joint; overlapped welding/brazing, lap
傘歯車, ベベルギヤ; 直歯傘歯車, 斜歯傘歯車,斜交カサ歯車, 曲り歯傘歯車,食違い傘歯車; ゼロールベベルギヤ	bevel gear, bevel wheel; straight(-tooth) bevel gear, spiral bevel gear, angular bevel gears, skew bevel gear; zerol bevel gear
傘歯車歯切り盤, かさ歯車研削盤, かさ歯車ラップ盤; 直歯傘歯車歯切り盤; 直歯傘歯車研削盤; 曲り歯傘歯車歯切り盤; 曲り歯傘歯車研削盤	bevel gear cutting machine, bevel gear grinder, bevel gear lapping machine; straight bevel gear generator; straight bevel gear grinding machine; spiral bevel gear generator; spiral bevel gear grinding machine

かしめ; かしめる,圧着する: かしめ(加締め)工具; 熱かしめ	crimping, swaging; swage together, crimp (the ring): swaging tool, crimp /crimping tool; hot swaging
荷重, 引張/圧縮荷重; 最大荷重,ピーク負荷; 安全使用荷重; (耐)荷重容量; 荷重支持点; 荷重分布; 荷重計; 荷重からの解放,負荷からの解放	load, tensile/compressive load; peak load; safe working[operating] load; load-bearing capacity; load bearing point; distribution of load; load meter; relaxation, release of tension (rubber) , release of load; relax ;relaxed
かじり(齧り),噛り傷,擦れ傷,擦り疵,細目掻き疵,焼き付,摩損;擦り剥く,齧る	galling, scuff(ing), biting; gall, seize, fret, scuff, score, gripe
ガス/炎はつり; フレーム･スカーフィング; ガス溶接; ガス圧接; 溶接炎	flame gouging; flame scarfing; gas welding; gas pressure[upset] welding; welding flame
ガスシールドアーク溶接: ノンガスシールドアーク溶接	gas-shielded arc welding: non-gas-shielded arc welding
ガス切断, ガスカット,酸素アセチレン切断,火炎切断/溶断;ガス溶断する; ガス溶断機,ガス切断機, 火炎/ガス溶断設備; 自動ガス切断	gas/flame cutting, oxy-acetylene cutting, oxygen cutting; flame-cut; gas cutter, flame cutter, gas-cutting installation, flame-cutting machine /equipment /installation; automatic gas-cutting
切断炎,酸素アセチレン炎, シャープガス[酸素アセチレン炎; 切断火口; 切断トーチ	cutting flame, oxyacetylene flame, sharp gas; cutting tip; cutting torch/blow-pipe
ガスバーナ, ガストーチ; ガス管; ガス調整器, ガス弁; ガススプリング	gas burner, gas torch; gas pipe; gas governer, gas valve; gas
ガス,気体; ガス化,気化; ガス状の; 理想気体; ガス定数; ガス発生炉/器/装置; ガス流量 (計) ; ガスタービン発電機/エンジン	gas; gasification /aeration; gaseous; ideal gas, perfect gas; gas constant; gas producer/plant; gas flow (meter); gas turbine generator/engine

架装; 特装車; 架装屋, 特装メーカ	(vehicle) conversion, bodywork, equipping, rigging; special equipment/installation vehicle; built to custom specifications; body fitters, bodywork manufacturers
(金)型設計; (金)型構想図; 型構造	(press) tool/die design; process design; tool structure design; preliminary process layouts, tool/die concept/layout drawing; tool/die structure
(金)型調整(作業); 型取付け(ﾎﾞﾙﾄ); 上下型の合わせと隙調整	die adjusting (work), die adjustment; die setting/mounting/fixing (bolt); fitting and adjustment of clearance between top and bottom tools
プラテン;金型取付板; 締付け板	platen; upper tool mounting plate, clamp(ing) plate
割り型,組型,組替え型; 金型組替え	split /segment /sectional die; recombination of split die segments/ blocks
金型(組)完; 金型引渡し/納入	building-up of die, mould assembly; tooling/die delivery
金型,鋳型,押し型; プレス金型,鍛造型,ダイス; 金型製作; 金型メーカ	metal(lic) mo(u)ld, die, mold/mould; press/stamping tool[die]; mold/die making; mould/die builder, die/mould-maker
金型内の異物; 重大な金型の破損	extraneous/foreign/wrong matter[material] left inside the tool; serious mould breakage
金型摩耗, 型磨耗, 工具摩耗, だれ	die wear, mould/mold wear, tool wear
ガタ,隙,弛み; ガタ.弛みがある: カチャカチャ音;ガタゴト音	looseness, clearance; loose, rattling: chatters; rattles
型当り傷,絞り傷,ショックライン/マーク; 送り傷/マーク	skid lines, draw marks, shock line/mark; feed marks

片側歯車駆動; 片側エキセン[偏心]駆動 ⇔ 両側歯車駆動	one-sided gear drive; one-sided eccentric drive ⇔ double-sided-gear drive
金型工,技術者; 金型工,渡り職人-《apprentice の上 master より下》; 《日雇い仕事師	toolmaker, tool engineer; journeyman (having served an apprenticeship)
I形鋼,H形鋼; Z形鋼, 山形鋼; T形鋼; 広幅ビーム; 溝形鋼, チャンネル鋼, 溝形材	I-beam/section, double-T beam/ iron/ sections/bars /steels, H-steels/-sections/-beams, joist; zee beams; angle steel, angles/L beams; T-iron/steel (bar), tees; broad-flanged beams; channel iron/steel, steel channels; channel bar
工具/型工場, 工具室,金型工場; 金型メーカ; 型･冶具工場: (金型･) プレス工場長/部長	tool and die shop, toolroom, tool shop, tool works, toolmaker; tool and die maker; tool and jig works: die and press manager
硬度; ブリネル硬さ/硬度[鋼球圧子]; ヴィッカース硬度[四角錐圧子]; ショア硬度; ロックウェル硬度; ロックウェル硬度Cスケール[円錐圧子]: 硬度試験;硬さ試験; 硬度試験機; 硬度測定用パンチ[圧子]	hardness; Brinell hardness (number), Hardness Brinell>HB; Vickers (hardness) number >V.H.N, Hardness Vickers >HV., Vickers pyramid number >V.P.N.; Shore hardness; Rockwell hardness, Rockwell hardness number >HR [HRB = ball, HRC = cone] ; hardness Rockwell 'c' scale >HRC: hardness test; hardness tester;
硬度尺度; (鉱物)硬度計による硬さ; ショア硬さ >HS; モース硬度尺度(鉱物/擦り傷硬さ)	scale/degree of hardness; sclerometer/scope hardness, Shore hardness >SH; Mohs hardness scale(scratch hardness)= [1.Talc/2.Gypsum/3.Clacite /4.Fluorite /5.Apatite/6.Orthoclase /7.Quartz /8.Topaz
金型製作; 金型製作分野; 金型(製造)業界	mould/die making, mould/die building; the field of die and mould making /manufacturing; mould-making

型締め力,型閉じ力	mould clamping force, clamping/ closing force
型図,金型図面; 型構造図; 最終型図	die drawing, tool drawing; die layout drawing; final die drawing
(金)型寸法; 型重量; 型中心; 型中心線; 型高さ,ダイハイト; シャットハイト(プレス)	die dimensions, dimensions of the die; die[tool] weight, mass of the die; die center; die center-line; die height; shut height (of press)
金型加工機, 型彫り機/盤, 型削りフライス ;金型研磨機	die working machine; diesinking machine, diesinking cutter, die sinker, die/mould milling machine ,die making machine; die polishing machine
金型交換, 工具交換; 段取り変え; 迅速工具交換; 金型交換プレート	die change, tool change; tooling change, rejig, re-equipment; quick tool change, quick changeover; (quick) die change plate
型鍛造; 閉型鍛造; 型打ち鍛造品	die forging, stamp forging; closed die forging; closed-die forgings
型取付け要領書,ダイセット状態図; 型取付規準書,ダイセット シート: 型位置決め	tool installation chart, die installing/ mounting instruction, die-setting scheme; die setting standard/sheet: die-locating/alignment
ダイ・インサート; ダイブロック	die block; die insert;
型彫り; 型彫り工; 型彫りやすり	die sinking /engraving, diemilling; die sinker; diesinker's file
片持フライス盤; 片持プレス; 片持平削り盤; 片持中ぐり棒[刃] ⇔ 2ポスト・フライス盤	open-sided milling machine; open-side press; open-sided planing machine/planer; stub boring bar ⇔ double-sided milling machine
片持梁; 1端固定はり,片持円柱軸はり; 片持クレーン; 片持重ね板ばね; 片持クランク; 片持車輪	cantilever; cantilever beam, crane beam, beam with one end fixed, encastered girder; cantilever crane; cantilever leaf spring; overhang crank;

カタログ,型録; 部品目録･部品表; 認定部品表	catalogue,brochure,leaflet; parts catalog; qualified parts list
可鍛性,延性: 鍛造できる,可鍛性の,延性ある,展性のある; 可鍛化焼きなまし	forgeability, ductility; ductile, malleable >MALL; malleablizing
可鍛鋳鉄; 可鍛鉄,軟鉄; 可鍛鋳物: 黒心可鍛鋳鉄; 白心可鍛鋳物/ 鋳鉄; 可鍛鋳物; 可鍛鋳鋼	ductile/malleable cast iron; malleable iron >MI, soft iron; malleable casting, malleable pig iron: black-heart malleable casting/ (cast) iron; white-heart malleable casting/ cast iron; malleable casting; malleable cast steel
滑車(装置), (動)滑車装置; 鉤滑車; 開閉滑車; 一輪滑車; チェーンブロック, ブロックチェーン,鎖滑車, ローラチェーン; ケーブル滑車; 差動滑車(装置)	(pulley) block, tackle (block), rope-and-pulley system; hook block; snatch block; gin block; chain block, block chain, roller chain; cable pulley; differential pulley (block)
カッタヘッド,フライス･ヘッド,主軸頭, バイトホルダー, 角チップ/カッタヘッド; カッタヘッド横送り台	cutter /milling /facing head, inserted tooth milling cutter; face milling head; cutter head /block, cutting die head, die chuck; angular cutter head; cutter head slide
カッタ経路/径路/軌跡/動線, カッタ･ライン, 切刃軌跡,工具切先軌跡; ＣＬ計算	cutter[tool] path/line; pass line of cutter location; travelling path of the cutting point; CL(=cutter location/line) calculation
合致,遵守; 米/環境保護局/運輸省/労働安全衛生局の規制に適合[合致]; 技術指令遵守; 適合/遵守の精神: 適合性確認表, 適合証書	compliance; complying, compliant with, act in accordance with: compliance with EPA/DOT/OSHA regulations; technical order compliance; spirit of compliance: compliance check sheet, certificate of compliance
勝手違い, 対称, 反対側; 線/平面に関して対称である	symmetrically opposite,SYM; mirror images of each other; symmetric with respect to a line/plane

鋭い角部/かど/隅部,鋭い刃, 鋭い縁; 鋭い角/刃のある, ,角のとがった; 鋭い角度, 急角度: 鈍い, なまくらの刃	sharp edge, keen edge, knife edge, sharp corner; sharp-edged, sharp-cornered; sharp angle, steep angle : dull/blunt edge
角,角度,隅,: 角の,角ばった, 角のある; 鋭いかど/角; 角が角張った/角が丸い立方体; 角の丸いボックス; 角を丸めた矩形/長方形; 角錐台(切頭角錐)	angle, corner: angular, (sharp-)cornered; sharp corners; square/round-cornered cube; round-cornered box, with rounded-corners; rounded rectangle ;truncated pyramid
可動式: 可動部品 ⇔ 固定部品; 可動テーブル/調整テーブル ⇔ 固定テーブル; 可動コラム; 可動ベッド式クランクプレス	movable, adjustable: moving/movable ⇔ fixed parts; adjustable table ⇔ fixed table; moving/movable column; adjustable-bed crank press
可動羽根;固定羽根; 可動顎及び固定顎	moving vane; stationary vane; adjustable and stationary jaws
可動原点; 可動接触/接点/パッド/板; 可動端	floating zero (NC); moving contact point/pad/plate; movable end
稼働率/操業率; 高稼働率システム	availability (factor), uptime rate, rate of operation, working ratio of capacity; high-availability system
かなてこ(鉄梃子),バール [一端が釘抜, 他端がたがね], こじり棒,台付きてこ,てこ棒,爪梃子	crowbar, ripping bar, wrecking bar, pry bar/tool, pinch bar, claw bar
加熱,暖房,予熱;予熱する; ヒータ,加熱器,暖房装置, 加熱システム; (油/ガス)加熱炉; 油加熱器; 放射加熱器	heating, warming, (pre)heating; heat (up); heater, heating system; (oil/gas) heating/ reheating furnace; oil heater; radiation superheater
過熱,焼付き; 過熱した	overheat(ing), superheating, pick-up, seizure ;overheated
カバー,覆い,フード,蓋,キャップ; ダスト/保護カバー	cover, coverage, covering, hood, lid, cap; cover: dust/protecting cover
画張 (板ｹﾞｰｼﾞ),倣板型,型板,倣板,ストッパ, ガバリ, テンプレート/ Pattern made from a part so that another part can be made to the exact same shape	template, pattern, mould, gauge, guide plate, stopper, templete gauge/gage

過重負荷,過負荷; 負荷を掛け過ぎる; 過負荷防止; 過負荷保護回路, オーバロード･プロテクタ	overload, overloading; overload; overload protection; overload protector; overload protection circuit; overload signal indicator
壁,壁体; 防火壁, 堤防; 内壁[面]; 縦壁; 端壁; 立(垂直)壁;向かい合う壁面; 壁パネル; 仕切り,仕切り壁	wall, fire wall, floodwall; inner wall; long(itudinal) walls; end wall; vertical wall; opposing walls; wall panels; partition
可変タップトランス; 可変電圧溶接機; 可変容量型コンプレッサ; 可変容量型ポンプ	variable-ratio transformer; variable-voltage welding machine; variable displacement compressor; variable delivery pump
変速駆動装置; 可変速度モーター; 無段変速モータ; 速度を無段に変えられる駆動装置: 無段変速式	variable-speed drive; adjustable/ variable-speed motor; stepless motor; steplessly adjustable-speed drive: infinitely variable speed, stepless
噛合い;噛合長さ,噛込み長さ; 歯車(の歯同士)の噛合い	engagement; length of engagement; engagement of the (teeth of) gears
カム ,カム装置 ,カムユニット; カム構造; カムストローク ,カム線図: リリースカム: 戻しカム; カム戻り; カムで動作するスイッチ	cam, cam mechanism, cam train, cam unit; cam structure; cam stroke, cam slide operation chart/action diagram, cam diagram: release cam, releasing cam; return cam ;cam return; cam-operated switch
カム型; 横穴明け用カム型; カムトリム型; カムフォーム型	cam die/tool; slide tool; cross slide; slide type side punching tool; side-piercing cam-actuated die; cam-trimming die/tool, trimming tool [with slides]; cam-forming die/tool
水平/傾斜/垂直カムユニット; 吊りカム,上カム,フライングカム; カムディスク;	holizontal/inclined/vertical cam unit; aerial cam, flying cam; cam disk;

カムスライド; スライドストローク; カムスライド基準点; カムドライバ; カムフォロワー; カムストッパ: カムベース, カム底; カム上部	cam slide; sliding/slider stroke; starting point of cam slide/stroke; cam driver; cam follower; cam stopper: cam base, cam bottom; cam upper
ガラス; ガラスの,ガラス質の; ガラス化した,焼き締めた,陶化した: ガラス化砥石,ビトリファイド砥石,ガラス状ホーン	glass >GL; vitreous; vitrified: vitrified bonded wheel, vitreous hone
仮組立て: 仮締めボルト	trial erection/ assembly, preliminary assembly: erection bolt
仮接け溶接; 仮接け溶接冶具; 仮組立; 仮付け(鋲留め)する, 仮接け(溶接)する	tack weld(ing), tack(ing) weld; tack-welding jig; tack-welded (temporary) assembly; tack down; tack together; tack-welded
仮発注,仮承認; 試案; 仮払い/渡し	provisional order, provisional/ tentative approval; preliminary/ tentative plan; temporary approximate
管,パイプ,チューブ; 管状の,筒形の: 配管: パイプライン; パイプシステム; パイプ結合, パイプ継手, 管継手; 管端部加工; 管継手金具; 管支え	pipe,tube; tubular: tubing, piping; pipe-line; pipe system; pipe union; pipe connection, pipe/tube jointt; pipe-end machining; pipe fittings; pipe
環境: 生活環境, 作業/労働環境(の質); 厳しい/苛酷な/劣悪な/悪条件の環境, 逆境; 環境騒音; 環境汚染	living environment, quality of the workplaces; harsh/ hostile/ adverse environment; ambient noise; environmental pollution
環境影響; 環境影響評価: 環境に優しい,環境影響の小さい: 環境保護/保全, 環境保護(対)策[措置];	environmental impact; environmental-impact assessment; environmentally friendly: protection/preservation of environment, environmental protection measures;
慣習,慣行,慣例,ならわし,一般的なやり方,通例, 世界的/国際的慣行/実施要領	practice, accepted/establihed practice, common practice, global/international practice
干渉,妨害; 干渉する,接触する: 干渉の除去: 自由な,干渉の無い,干渉を最小限に押えた	interference, obstruction;obstructed; interfere: elimination of interference: interference-free; minimum

完成品[仕上げ済み工作物,製品], 完成された作業; 完成部品; 完成品/製品在庫; 完成部品置場; 完成,完結	finished goods/product/work/piece/article, manufactured goods/ articles/ product, work completed; finished parts; finished products stock, finished stock; finished-parts storage;
貫通した; 貫通穴, 通し穴; ねじの切ってある/切ってない通し穴; 主軸貫通穴; 通しボルト, 貫通ボルト; 突通し切欠き	through; through hole/ bore; threaded/ unthreaded through hole; hole through spindle; through bolt, thru-bolt, passing bolt; through
監督,指揮,監視;監督する,管理する, 支配する;工場長, 監督者, 監督者以外の人	superintendence, superintendency, supervision; superintend; superintendent, supervisor, non supervisor
官能検査,官能試験,官能特性;官能試験官/評価者; 官能	sensory test(ing), sensory analysis, sensory characteristics; assessor, panelist; human senses and feeling
管理,制御,操縦,調節,規制; 経営,統制; 管理上の; -する,制御する	control, management, regulation; administration, adm.; administrative; regulate, steer, manage
管理点(管理項目); 管理品目/項目; 管理の幅; 管理基準; 管理限界,処置限界; 制御/管理可能性;管理可能/管理不能な; 管理水準; 管理欠如	controlling points/points (by which) to manage; control items, control point/ subject; span of control; criterion of control; control limit; controllability ; controllable/ uncontrollable; level of control, control level; lack of control
管理特性, 管理下の要素; 管理状態,安定状態	controlling characteristics, controlled parameters; controlled state; state of control, control state
管理費,共通費; 管理時間	administrative costs, overhead costs/ expenses; administrative time

管理図; 管理図法; 管理線: x管理図,一点管理図; メジアン管理図,xバー管理図; x-R管理図: 生産工程管理用管理図	control chart; control chart method; control line: x chart ;median chart ;x-R chart: control chart for production process controlling
キー溝,キー座,キーシート,くさび形の溝,V形滑り面; キー溝削り; キー溝付; キー溝付軸;	keyway, keyseat, key groove, key slot/way, vee way; keyseating; key-slotted; key-slotted shaft
キー溝切り; キー溝カッター, キー溝フライス盤	keyway milling, keyseating, keywaying; keyseat[keyway] cutter, keyseating machine, keyseater, key-seat milling machine
黄色; 黒黄色縞; 黄色と黒の市松模様の尾板	yellow; black and yellow stripes; yellow and black checkered tailgate
記憶装置; 記憶媒体; 大容量記憶装置/ハードディスク	memory, storage (device); storage medium; high-capacity memory/hard disk
機械,機械加工する; 機械,機械類; 機械の,力学の,機械的: 機械設計; 機械技術者; 機械製図;機械仕掛け,機械装置 ; 重(機)械	machine; machinery; mechanical: machine design; mechanical engineer; mechanical drawing; mechanical contrivance; heavy machinery
機械的,機械式, 機械の,力学の: 機械式制御方式 (⇔ 電子制御装置) ; 機械送り; 機械式蹴出し; 機械式清浄; 機械化; 機械式駆動[操作]の	mechanical: mechanical control system (⇔ electronic control system) ; mechanical feed; mechanical kickout; mechanical cleaning; mechanization; mechanically operated
機械的性質/特性, 機械的強度	mechanical property/ properties, mechanical strength (TS, YS, and hardness)
機械加工,機械工作,切削加工, 切削,旋削,フライス加工; 機械加工する; 機械加工できる: 高速(機械)加工, 高速切削加工	machining, machine work(ing)/shaping/ processing/cutting, mechanical working, metal cutting, turning, milling; machine, machine down;

機械加工データ,加工データ	machining data, tool-path data, NC data, CAM data
機械加工公差/許容誤差, 加工精度公差, 機械加工代; 機械加工面; 機械加工図	machining tolerance, margin tolerance, machinning allowance; machined surface; machining drawing
機械加工面, (被)加工面, 被削面,仕上げ面; 機械)加工精度,仕上精度; 機械加工してない部分/部品; 非加工外面; 機械加工前の成形ハウジング	machining surface, work surface, machined surface; finishing accuracy; unmachined part(s); crude or unmachined outer surface; rough ..; rough housing
機械(式)プレス,メカニカルプレス,機械駆動プレス機; パワープレス; 機械式/メカ絞りプレス	mechanical(-drive) press; power press, power-driven press; geared reducing press, mechanical drawing press
荒仕上げ, 粗仕上げ, 荒削り,粗加工: 中仕上げ; 中削り, 中仕上; 精密削り,仕上切削,仕上げ削り,仕上加工: 荒加工から仕上げ迄のあらゆるタイプの加工	rough machining/ cutting/ finishing; roughing (cut/ operation), rough surfacing: rough cutting/machining, roughing cut; medium finishing cut; semi finishing, semi-finishing; finish cutting, finishing cut, final cut(ting): all types of operation from roughing to
機械式ポンプ; 機械式分離器; 機械式トリッパ; 機械式クラッチ	mechanical pump; mechanical separator; mechanical tripper;
機械仕様; 機械仕様書,仕様書	machine/press specifications [key features]; data sheet, specifications (on the machine)
規格/標準; 厳しい規格： 国際/共通/統一(標準)規格：標準(規格)品でない: 規格書	specification/standard; strict specifications: global/common /unified standard : non-standard: standards (sheet/paper)
規格変更通知	specification change notice >SCN; document change notice/order

危険; 危険状態; 危険振動: 火災の危険, 爆発/発火の危険; 生産物危険	danger, hazard; dangerous condition/ hazardous conditions; dangerous/ hazardous vibration: fire hazard ,danger of fire, danger of explosion /ignition, combustion; products
危機/危険管理; ﾘｽｸ/危険/管理計画	crisis/risk management; risk-management plan/program, contingency plan
危険物(質) , 危険[有害]廃棄物;	hazardous[dangerous] material/ articles/ substances, hazardous wastes; toxic waste
記号; 図記号; 識別記号; 幾何公差記号; 面肌記号; 溶接記号	symbol; graphical symbol; identifying symbol; geometric tolerancing symbol; surface texture symbol; weld(ing)
ギザギザ; ギザギザ付きのペンチ; ギザギザ付きの顎先, ギザギザの刃; ギザギザ刃のナイフ,ギザギザ鋏,ジグザグ鋏	serrations, jagged, scored, ragged cut; scoring on jaws, pliers with serrations; serrated jaw tips, serrated edge, serrated knife, serrated-edge scissors
きさげ加工/仕上, 摺動摩損; きさげ加工/仕上げする; きさげ(掻落とし),, きさげ(の刃), 削り道具; きさげ(仕上げ/滑り)面	(hand-)scraping; (hand-)scrape; (hand-)scraper, hand-scraper blade; (hand-)scraped way
技術力;技術ノウハウ; 技術と手腕	technological power/ strength/ competence /capability, technology, technical competence; technical/ engineering expertise; knowledge, know-how and experience about the products and processes; art and mastery
技術,手法,方式; 技術の,技術上の,工業の; 技術進歩/革新 [技術(テクニック,手法, 技法)の進歩/革新]	technique, engineering techniques, technology, techniques, engineering; technical/engineering/industrial/technological; technological advances/ innovations ; technical advancement /progress,

技術開発(計画); 技術開発主管; 要素技術	technical development (plan); director of technical development; constituent technologies
技術者; 技術スタッフ; 技師長,主任技師	engineer, technician; engineering staff, staff engineer; chief engineer
技術情報/知識; 技術資料,(技術)データ	technical knowledge/information; engineering data, technical data
技術的特徴; 技術的な見所; 技術上の難点/不具合	technical features; technical highlights; technical imperfections
技術マニュアル; 技術指導書	technical manual; technical instructions (manual) >TI
技術用語,専門語,術語; 技術的表現; 技術文献/資料; 技術標準; 技術援助	technical term(s); technical expression; technical literature; technical/ engineering standards; technical assistance
基準：測定の基準	datum/reference: basis; criterion: basis of measurement
基準点, 基準位置, 零位点, 原点; 基準点、水準点(測量)	datum/reference point, starting point, fiducial point, anchoring point, zero(-order) point, marking point, datum mark/ point; bench mark, fixed datum (surv)
基準線, 基線,ゼロ/零位線	datum/reference/ gauge/fiducial line, base-line, base line >BL, zero(-order) line
基準(平)面; 基準面[最初に仕上げる面], データム平面; 基準(水平)面; 基準面加工; 基準平面の位置	datum/reference plane, datum/reference surface; true level; working face/edge; creation/ generation of reference surface; position of gauge plane

基準穴, 位置決め穴: 穴基準式/穴基準システム	datum/reference/basic hole, , standard bore, index(ing) hole; locating/ control/ positioning hole: basic bore system, hole base system, unit bore system
基準寸法,主要寸法; 基準寸法記号	basic dimension, basic size, controlling dimension; key/main dimensions; basic dimension symbol
議事録, 記録	minutes, minute book, journal,
キズ/瑕,疵; キズ/疵取する,はつり; 傷・バリ取り作業: キズ/疵の採用限度; 残存疵の採用限度	flaw; remove flaws, chisel off; nick-and-burr-removal operation: allowable (limit of) imperfections, allowable imperfections without repairing; allowable limit of imperfections after repairing
基礎プレート, 台,床板,台板,敷板,ベース板, ベッドプレート,ダイプレート; 二重敷板; 建造物の基礎/土台; 機械の基礎: 基礎/据付けボルト	foundation/base plate, baseplate, bedplate, bottom plate, machine bedplate; double baseplate; foundation of a structure; machine foundation: foundation bolts
基礎/基準数量, 基本量	baseline/base/basic quantity, basic/basal volume
基礎,土台,下地,基本, 基底,基準,根拠; 基本の,基礎の,塩基性の; 基本的に,ほとんど;基礎をおく; ＱＣの基本	foundation, basis, base, fundament, datum level, substructure, footing, ground; basic, fundamental, elementary; basically ;found ,base; fundamentals of QC
規則,ルール; 規則・手続き;服務規程	rule; rules and procedures; work rules
既定の深さ/ 高さ; 予めセットしたレベル	predetermined depth/ height; predetermined level
規定値 (基準値)	specified value, prescribed value; stipulated limit; basic figures

起動; 始まる,始める,始動する,始動させる; 起動(押)ボタン	start(ing), activation, actuation; start, activate, actuate; starting/starter [push-]button
機能,働き,関数;機能する,働く: 機能仕様, (性能面の)仕様; 機能試験, 機能確認/チェック	function: functional specifications, performance specifications; functional test, functional check (out)
技能; 技能者; 溶接技能; 技能試験; 修理技能者; 技能の置替え	job skills; technician, practician, skilled operator; skill/technique in welding; proficiency test; repair technician; replacement of operator's
厳しい,きつい: 厳しい設計基準;厳しい規格; 厳しい品質基準;厳しい製造公差; 厳しい/苛酷なスラロームテスト; ; 厳しい/劣悪な環境	stringent design criteria; strict specifications; rigorous quality standards; close/exacting manufacturing tolerances; rigorous slalom testing; hostile/adverse environments
基本の; 基礎/応用科学; 基礎研究; 基本構成; 基本原則/根本原理; マスタープラン; 基本/総合計画,基本設計図; 基本レイアウト	basic; basic/applied science; basic/academic research ; basic configuration; bedrock principle; master plan; preliminary drawing; basic/master layout
基本要求/仕様; 基本設計仕様; 基本(典型)断面	basic requirements; basic design specifications; typical section
気密(性),密封性,気密度; 気密の: 気密継手; 気密封止(材)/シール; 気密試験: 空気漏れ, エア漏れ	airtightness, hermeticity, helmetic state; helmetic, airtight, gastight: airtight joint; airtight/hermetic seal(ing); hermeticity test, air-leakage test: air leakage, air leak
逆の; 逆彎曲; 逆送り; 逆送り装置; 逆転/逆行/後退ギア; 逆転機関; 逆絞り; 逆抜き; 分解工学	reverse; reverse curve; reverse/back(ward) feed(ing) >BF; feed reversing gear; reverse (driving) gear; reversing engine; reverse drawing (tool); counterpunch(ing); reverse

逆三角形; 逆三角形記号(▽); 上向きの三角形: 倒立像; 逆様	inverted triangle; inverted delta symbol (▽) ; up-pointing triangle : reversed image; inverted position
逆止弁, チェックバルブ; 一方ﾘｽﾄﾘｸﾀ(弁); ボール逆止弁	check valve >CV, non-return valve, restrictor check valve, one-way restrictor valve; ball check valve
ｷｬﾘﾔ,遊星歯車装置, ﾄﾞﾗｲﾌﾞ(ｱｸｽﾙ)ﾋﾟﾆｵﾝ	carrier, differential carrier, axle drive pinion, drive axle pinion
球,玉,ボール,球状物,地球; 球の,球状の,球形の,球面の; 球半径	sphere, ball, globe; spherical, spheric, ball-shaped, globular; spherical radius
球状化,癒合,球状化焼鈍; 球状黒鉛; 球状黒鉛鋳鉄	spheroidizing, coalescence; nodular/ spheroidal graphite; spheroidal graphite cast iron, nodular [graphite] cast ironn, ductile cast iron
球面; 球面の,球の,球形の,球状の; 球半径; 球状物	spherical surface; spheric,spherical; spherical radius >SPHR.R; bulb
吸引,吸入,吸上げ;吸う: 吸引力; 吸引/吸上げポンプ/汲上げポンプ; 吸込管,吸気/吸水管; 吸着カップ,吸盤: 吸盤, 吸着/真空カップ,バキュームカップ, 吸着ﾃｨｽｸ	suction; suck: suction force/power; suction pump/lift pump; suction pipe; suction cup; suction/vacuum cup, adhesion tray/disk
給気,空気供給; 給気弁,給油弁; 吸気/吸込弁; 吸気弁 ⇔ 排気弁,排出弁; 掃気弁; 空気抜き弁	air supply, charging, new charge; feeding/filling valve ; intake/suction valve; intake valve ⇔ exhaust valve, discharge valve; scavenging valve; purge valve
休止時間,稼働停止時間,非稼働時間,故障時間,動作不能時間,ダウンタイム; 運転休止; 保守のための運転休止時間; 非稼働時間率, 故障時間率; 非稼働時間の数学的解析	downtime, dead time, idle time, outage; machine downtime/outage; maintenance downtime; downtime ratio >DTR; outage/inactive time; mathematical analysis of downtime
一方向/二方向自動給油器,4方向自動給油器	one-way /two-way automatic feeder, four-way automatic feeder

給油パイプ, 給油配管; 給油分配弁; 給油ニップル; 給油ガン; 給油ガンの先端; 給油量調整	lubricating pipe, oil pipeline; oil distributing valve, distributing box; lubricating nipple; grease gun, lubricating gun; grease gun tip; lubrication regulating
供給; 供給元; 供給者, 売り手,請負人: 供給元認定/認可; 供給元認定試験; 供給元[者]識別(記号/標識)	supply; source of supply; supplier, vendor/-er, purveyor, contractor: source approval/substantiation; source approval test; source/vendor identification
供給(部品)メーカーによる試験/検査, 供給元検査; 部品供給メーカーによって実施されている検査や試験: 供給者工場にて	supplier's tests and inspections, vendor's inspection; inspections and tests performed by the supplier: at the supplier's factory
強制[確動]送り; 強制復帰; 確実/強制駆動	positive[forced] feed; positive[forced] return; positive drive
強制潤滑,圧力/押込み注油, 圧力潤滑/給油; ジェット潤滑; はねかけ注油,飛沫潤滑; Lubrication system which uses a pump to force oil to surfaces of moving parts.	pressure/forced /force-feed lubrication/ oiling, pressure-feed oiling /lubrication [non splash] ; jet lubrication; splash lubrication
強制冷却; 強制水冷装置; ファン冷却機	forced cooling; forced-water cooler; fan cooler, fan blower
強制通風,押込み通風; 強制通風の: 強制換気(方式); 強制空冷システム; 強制空冷機関	forced draft; forced-draft: positive ventilation; plenum system; forced-air-cooling system; forced-air-cooled engine
競争力; 価格競争力	competitiveness, competitive edge/weapon, comparative advantage; (comparative) cost advantage
共通/国際/統一(標準)規格, 共通(標準)仕様; 共通/統一仕様書	global/common/unified standards, common specifications (to each tool); uniform specifications

共通化: 部品の共通性, 部品の共通化：共通部品,共用部品,標準部品	component/part sharing; commonality of components, commonization of components : shared parts; standard/common parts
鏡面; 鏡面の,光沢のある: 鏡面(研磨)仕上げ;鏡面(研磨)仕上げ面; 鏡面光沢度	reflection surface, mirror-like/-smooth surface, specular surface; mirrorlike, glazed: mirror finish; mirror-finished surface; relative-
強力,重,高出力...,; 強力電動機, 強力ボール盤, 強力旋盤, ; 高出力機	heavy-duty, high-power, powerful, heavier; heavy-duty [high-power] motor/engine, heavy-duty/high-power drilling machine, heavy-duty/high-power lathe ; heavy-duty machine
協力,共同協力;協力/協調的な; 協力する：このプロジェクトの共同推進者; 客先との密接な共同作業; 部品供給メーカーとの協力; 国際協力	cooperation, collaboration, collective effort; collaborative; collaborate: collaborator on the project; close collaboration with customers; cooperation with the supplier; international cooperation
曲線; 加圧力曲線、速度曲線, 習熟[学習]曲線, バスタブ曲線(製品故障率曲線)	curve; force curve, speed curve, learning curve, bathtub curve
曲線の曲率; サイン/コサイン/タンジェント・カーブ, 放物線, 双曲線; 凸曲線/カーブ; 凹曲線; 凹曲度; 逆彎曲/反向曲線; 急勾配の曲線	curvature of a curve; sine/cosine/tangent curve, parabola, hyperbola; convex curve; concave curve; concave curvature; reverse curve; steep curve
局部応力, 局部歪み; 局部伸び; 全伸び(量) :荷重-伸び線図	local stress, local strain; local stretch/ elongation/ expansion/ bulging; total elongation :load-elongation diagram/ curve
曲面; 自由曲面; 2次元曲面; 3次元自由曲面, 複合自由曲面; (3次元)自由曲面モデル	curved/contoured plane, profile; free-form surface/plane; 2-D curved surface; 3-dim. free-curved plane/surface, composite free-form/ curved /shaped surface; (3-D) free-curved surface model

許容誤差,許容偏差/外れ; 許容精度,許容誤差; 最大許容偏差/外れ, 許容限界; 上/ 下の寸法許容差[公差]; 実際偏差/偏位量	allowable/permissible error, deviation; admissible/permissible error, permissible accuracy; maximum permissible deviation, tolerance limit, limit of tolerance; upper/ lower (permissible dimensional) deviation; actual (amount of) deviation
許容差,余裕,手当て :許容隙間/遊び; 許容される ⇔ 許されない	allowance: permissible play /clearance; allowable ⇔ not permissible
許容荷重; 負荷容量,積載量 : 許容応力; 許容引張応力	allowable load; load capacity : allowable/ permissible stress, admissible stress; allowable tensile
距離, 間隔; AとBの間の距離: スペーサ	distance, clearance; distance between A and B: distance piece
切換え,切替え,入り切り,ON-OFF: スイッチ; 切換える; 切替え/切換えスイッチ	changeover, changing over; switchover, switching :ON-OFF : switch; changeover switch
切欠き,ノッチ,刻み目; Vノッチ,三角ノッチ; 切欠く; 切欠き材 : 切欠効果/感度; 応力集中; 切欠き係数; 切欠脆さ;切欠靭性,切欠き粘さ: 切欠き試験片	notch; V-notch ,triangular notch; notching; notched material : notch effect/ sensitivity; stress concentration; fatigue strength reduction factor, fatigue notch factor; notch brittleness; notch toughness:
切粉,切削屑,チップ,切屑,削り屑,鉋屑; 旋盤の切粉, ダライ粉; 穿孔(ドリル)屑; 構成縁のある連続した切粉: チップ・ブレーカ: 切削屑プレス,切粉プレス	chips, chippings, cuttings, shavings, shaving slice,metal dust, swarf; turnings; drilling chips; continuous chip with a built-up edge: chip breaker; chip crumbling: shavings
切粉排出; 切粉流れ; 切屑よけ: 切粉付着(板への)	discharge/ejection/removal of chips, chip clearance/ escape, chip ejection, refuse removal, waste disposal; chip flow, (troublefree) chip removal; chip ejector; chip guard; adherence of chips to plate

切裂き,裂け目,割れ目, 裂傷(ねじ,タイヤ..), パンク	tear, cleft; burst, puncture, torn or punctured, flat tire,tire blowout/burst
切断,切落し,切取り,切除; 切断する; 切断機, チョッパ, まな板	cutting(-off), cropping, croppage; crop, chop off, clip; cut-off machine, chopper: chopping blade; chopping block
切刃,刃物,,ナイフ,切断へリ(縁),切断型,カット型,フライス,バイト; 切刃面; 切刃仕上げをする; 盛刃	cutting edge/blade/tool, sharp edge, edge tool, cutting shoulder, trim edge /blade, knife edge, cutter, bit; cutter-edge face/surfaces; finish cutting edges; build-up welded cutter edge
切刃ブロック; 上/下切刃; 上 (動) 切刃; 切刃隙,(切断)型隙間; 刃合せ; 切刃固定穴	cutter block; cutting edge upper/lower; fly cutter; blade/ edge clearance, (cutting) die clearance; cutter edge matching; cutter(-block)
切刃角,[刃先角,刃物角,]切削角, くさび角; 前/横切刃角; 作用前切り刃角: 切削角の調整	tool angle, cutting-edge angle, lip angle, clearance /rake, cutting angle, wedge angle of the tool, (tool) wedge angle; end/side cutting-edge angle; working end cutting edge angle: cutting angle adjustments
切離し,分離,分解[解体], ティアダウン; 引き離す/ちぎる,分解[解体]する, バラバラに	break-away, tearing down, tear-down, separation; tear off, tear down, separate, dissect
記録,議事録; 記録する: 基本的記録/基礎データ; 設備運転記録; 測定記録; 日々の製品品質記録	record/recording, record keeping; record, scores, minutes; record officially, write down: basic records; operation record; measurement records; daily product quality record
ギロチンシャー,広幅シャー; アリゲータ・シャー	guillotine shears, squaring shears, gate shears, parallel shears; alligator shears, lever shears, crocodile
均一(性), 同質(性); 均質化,拡散加熱,拡散焼鈍, 均一化焼鈍 ⇔不均一(性), 異質(性)	homogeneity; homogenizing, diffusion annealing, homogenization, homogenizing anneal ⇔heterogeneity

均一な; 均一加熱, 均一な大きさ, 均一な塗装膜, 均一な[一貫した]品質, 一貫した作業⇔不均一/不均質	uniform, consistent,even; uniform heating, uniform size, even coating, uniform/ consistent quality; uniform working/ operation⇔nonuniform, inconsistent
緊急/非常事態, 非常時の,緊急の,切迫した; 非常制御(装置); 非常調速機; 非常装置; 非常事態検知システム; 緊急/不測事態対応計画	emergency, state-of-emergency, emergency conditions, urgent; emergency control; emergency governer; emergency apparatus/device; emergency
近似値; 近似計算; 近似法; 近似式	approximate value; approximate calculation; approximation method; approximate expression
近接スイッチ; 光電式近接スイッチ	proximity switch, proximity trigger; photoelectric proximity switch
金属表面; 表面欠陥/疵(金属); 〔金属〕表面仕上げ不良	metal surface; (metal) surface defect/flaw; poor metal finish
金属; 金属(性)の: 希少/貴/卑金属; 重金属⇔軽金属; 軽合金; 鉄(類)金属⇔非鉄金属	metal; metallic: rare/precious[noble]/ base metal; heavy metals⇔light metals; light alloy; ferrous metals⇔ nonferrous metals
金属加工, 金属加工術, 金属加工学; 金属加工工程; 金属加工機械; 金属加工業界; 金属加工機械ならびに関連製品	metalworking, metallurgical technology; metalworking process; metalworking machinery/equipment; metalworking/metal-processing industry; metalworking equipment and allied products
均等; 均等な; 均等に,等しく: 均等化; 釣合わせる,等しくする; 圧力均等化/平準化; 釣合装置,釣合梁,イコライザー	equability, equalizing, evenness; equable, equal; equally, evenly, uniformly; equalization; equalize; equalization of pressure; equalizer

空間,場所,位置,余白; 頭上空間,上方向のゆとり	space, room,spacing; hollow space, unoccupied space, room, clearance: overhead clearance, clearance from above
空圧ﾘﾍﾞｯﾀ,空気式ﾘﾍﾞｯﾄ締め機; 空圧式ﾄﾞﾘﾙ, エア[空気]ﾄﾞﾘﾙ; 空圧式オートグリッパ; 空気式ノックアウト	pneumatic[air] riveter/ riveting machine; pneumatic[air] drill, pneumatic drilling hammer; pneumatic auto-gripper; pneumatic knockout
空圧式クラッチ; 空気式(多板)摩擦クラッチ, エアチューブ式摩擦クラッチ	air-operated clutch; pneumatic (multi-disk) friction clutch, air-tube type friction clutch
空圧式ばね, 空気ばね,エアスプリング; 空圧式クッション, エアクッション,空気枕 cylinder-and-piston type damping device	pneumatic/air spring; pneumatic/air cushion, dashpot ,dash pot
空気 : 空気/エア配管,空気供給ライン/配管; エア配管図; 主空気配管,メインエアライン; 主配管; 通気管路; 空気室; 空気パイプ/ホース/コック/ポンプ/弁	air : air piping/supply(ing line), air line, air-line, airway; air-piping chart; main air line; main pipe; vent line; air chamber; air pipe/ hose/ cock/ pump/ valve
空気圧; 空気分配弁,空気圧調整弁; 空気バネ	air pressure; air distributor (valve), air-pressure regulator (valve), air-pressure controller; pneumatic/air
くさび/楔,楔形,キー; くさびでしっかり締める; くさび/楔形の: 中立楔; 調整用シム/楔	wedge; wedge(up); wedge-shaped: neutral wedge; adjusting shim/wedge
鎖,チェーン; 拘束連鎖; 運動連鎖; 連鎖反応; 伝達系統, 指揮系統	chain; constrained chain; kinematic chain; chain reaction; chain of
くせ/癖取り,歪取り; くせ/癖取りプレス, 歪取り機; 歪取り/癖取りロール,正寸ロール; 板くせ取りロール; 薄板くせ取りロール, 薄板矯正機; 棒癖取り機	straightening; straightening press/machine; straightening/smoothing roll, straightening/ sizing rollers; plate straightening roll; sheet metal smoothing rollers, sheet straightening machine; bar straightening machine,

口金, ノズル,火口: 先細ノズル; 末広ノズル; スプレー・ノズル; 射出ノズル	nozzle, nozzle tip/piece: convergent nozzle; divergent nozzle; spray nozzle; injection nozzle
クッションシリンダ(空気式), タンカー, 窒素ガスクッションシリンダ; 空気制動	cushion cylinder, (pneumatic) cushion cyl., nitrogen (gas damper) cylinder, nitrodyne, tunker; air dampening, pneumatic shock absorption
クッション;緩衝物,クッション材,緩衝材料; クッションスプリング, ウレタンクッション, ガスクッション	cushion; cushioning work /action; buffering, pad, cushion, cushioning material; cushion spring, urethane (rubber) cushion, gas cushion
クッションピン/ロッド; 空気式クションピン, エアクッションピン; 補助クッションピン; クッションパッド	cushion pin/rod; pneumatic cushion pin, air-cushion pins; sub-cushion pin; cushion pad
駆動(用)電動機,原動機[装置],(電気)モーター,電動機, 主電動機; 駆動回路	driving motor, motor drive, prime mover, electric motor, main motor; driving circuit
駆動軸/ディスク/フランジ; 駆動歯車：被動歯車/ディスク/軸; 非駆動フランジ	driving shaft/disk/flange; driving gear, pinion gear : driven gear/disk/..; non-drive flange
凹み,窪み,圧痕,打ち傷,凹所; 凹の,凹形の, 凹面の, 凹んだ,打ち傷のある; 取付けリングのくぼみ;	concavity, pit, crater, recession, dent, depression, impression, indentation; concave, dished, dented; indentations in the mounting ring
一揃い,一組; 集合装着; 併立形; 連動,組合せ,インタロック: 連動カッター	gang; gang mounting; gang type; interlocking, gang: interlocking/ gang cutter
組合せ(金)型,集合型; 複合成形型, 複合型: 組型,割こまダイス,組替え型,割り型; 組み合わせ型	combined/compound die; gang-mounted dies, nest die, gang press-mould; gang mould; compound tools for sheet metal forming; complex mould /mold, unit mould (plast) : split/segment/sectional die, recombination die; recombination die

組合せフライス削り; 寄せフライス,組み刃	gang milling; gang tool operation, gang cutter milling; gang cutter, gang milling cutter, gang mill
組合せ,結合,両用/兼用: 組合せゲージ; 両用チャック; ドリル付きタップ; フライス-穴あけ複合加工機	combination; combined: combination gauge; combination chuck; combined pipe tap and drill; combined milling and boring machine
製造精度,組立て精度, 組立/組上がり精度; 製造誤差,組立誤差	accuracy in manufacture/ fabrication, manufacturing accuracy, (as-)assembled accuracy, accuracy of the assembly; fabrication error
組立,組付,組立法, 組立物,アセンブリ; 組立てる,組合せる; 組立作業; 部品嵌め込方式の組立作業: 組立運転計画	assemblage, assembly >ass'y, assembling, erection, installation, setting-up ; assemble >ASM; assemble; assembly, set; assembly work; peg-in-hole assembly task: assembly-and-operations plan
組立ライン; 組立ライン作業,流れ作業; 組立ライン要員/作業員: (コンベア)ライン生産(システム)	assembly line, assembly shop/bay; assembly-line work; assembly-line workers; assembly shop: assembly-line production, conveyor line production, conveyor system, continuous flow line
組立工法書; 組立て要領図	assembly process chart; sequence drawing, instruction drawing
組立順序; 組立て治具(作業で使う)	assembly/assembling sequence, … procedure; assembly jig
組付け調整; 組付の容易さ; 組付け不良; 誤組,誤品	installation/fitting and adjusting; ease of installation; poor fit(ting)/ fixing/ installation; erroneous assembly; wrong parts
雲形定規; R 定規,曲線定規; しない定規	French curve; curve rulers, curve; spline batten

クラウニング,張出,中高; オーバクラウン(多めに張出すこと); クラウニング装置	crowning; overcrowning; crowned, slightly-crowned; crowning device, crowning attachment
クラッチ 本体/ペダル/軸/ディスク; ドッグ・クラッチ, ツースピード(摩擦)クラッチ	clutch, clutch body/ pedal/ shaft/ disk; dog clutch, two-speed (friction)
クラッチ(作動)シリンダ; クラッチスレーブシリンダ; クラッチ入り/切り(解放)	clutch (engaging) cylinder; clutch slave cylinder; clutch engaging/releasing, disengaging
グラフ ;折線グラフ,積重ね[要素]棒グラフ,円グラフ, 対数グラフ	graph; line graph, stacked bar chart, circle graph /pie chart ,logarithmic graph
グラフ,図表; グラフの横[縦]軸; グラフ尺度; グラフ作図システム; グラフ理論; グラフィックデータ	graphic chart, chart, graph, diagram; horizontal[vertical] axis of a graph; graphical scale; graph-plotting system; theory of graphs; graphic data
シングルクランク・シャフト; ニ連クランク軸; ダブルクランクプレス; ニ連クランクポンプ: 三連クランク軸; 三連クランクポンプ	single-crank shaft; double-crank shaft, two-throw crank shaft; double-crank press; two-throw crank pump: three-throw crank shaft; three-throw pump
クランクシャフト/軸; 鍛造クランクシャフト; 組立クランク(軸); クランク腕開閉量; クランク軸歯車; クランク軸受(メタル)	crank shaft/ axle; forged crankshaft; built-up crank (shaft); crankshaft deflection; crankshaft gear/ pinion; crankshaft bearing (metal)
クランク角; クランク回転角度; クランク回転半径; クランク回転力	crank angle; crank rotating angle; crank throw; crank effort
クランク機構,クランク駆動装置; てこ/梃子クランク機構; 円板クランク: クランクプレス, クランク絞りプレス	crank gear/mechanism, crank chain; lever crank mechanism; disc /disk crank: crank press, crank drawing press, crank type drawing press
単動/複動 クランクプレス: シングルクランク・プレス; 複動シングルクランクプレス; 複動ダブルクランクプレス	single-/double-acting crank press: single-crank press; double-acting single-crank press; double-crank double-acting press

(複動)二点/四点･クランクレス･プレス, 複動一点クランクレスプレス: 三動一点/二点/四点･クランクレスプレス	two-/ four-point-suspension (double-acting) crankless press, one-point-suspension double-acting cankless press; one/two/four-point suspension triple action cankless press
クランプ, 鋏(かすがい), クランプ継手,締め具, 締付装置 ; 自動締付装置: スプリング･クランプ; ヒンジ式締付け部品	clamp(ing), clamper, clamping/ clutching device, clamp coupling, grip, hold-down fixture, tightening device, clamping arrangement/ device/ fixture / implement; automatic clamping device: spring clamp; hinged clamp
グリース穴; グリース カップ/箱; グリースガン; グリースニップル; グリース抜き	grease hole; grease cup/ box; greasing gun; grease nipple; grease extractor
グリース,脂; グリースを塗る, 塗油: 脱脂;脱脂する: 潤滑グリース; グリース添加剤; スタウファー ケミカル(社) のグリース	grease; greasing: degreasing; degrease: lubrication grease; grease additives; stauffer grease, stauffer lubricator
繰返し応力; 繰返し負荷/荷重; 繰返し打撃, 繰返し衝撃,二度打ち	repeated/repetitive stress, alternating stress; repeated load(ing); repeated impact/shocks, repeated stroke, cycle …
グリッパ,把手[掴み具]; 把み/掴み顎; 把み指: グリッパー(ジョー)開閉用(カム)装置; グリップ開閉用カム装置	gripper ,transfer gripper ; gripper/gripping jaw; gripping finger: gripper (jaw) opening and closing (cam) mechanism; clasping/unclasping cam mechanism
グループ,群; 組分け,群分け,分類すること: 副群,下位群; 下位群分け: 作業/活動グループ; 推進グループ	group; grouping: subgroup; subgrouping: working group; steering group or team
クレーン,天井走行クレーン, ブリッジ･クレーン; (走行)ガントリークレーン: 工場クレーン	crane, power-driven/motored crane, travelling crane, overhead carrier/ travelling crane, (overhead/ lifting) bridge crane [on elevated deck]; traveling gantry crane, gantry crane: workshop crane, workshop gantry

クレビス, U字形鈎, Uリンク; クレビスピン, クレビスボルト; プルロッドクレビス	clevis; clevis pin, clevis bolt; pull-rod clevis
黒色; 黒色の,黒い,真っ黒な; 漆黒(艶のある黒): 黒色被膜(塗布)	black; coal-black, pitch-black; jet black: black coating
クローズドタイプ,屋根付きの, 箱型の ⇔オープンタイプ	closed type; closed-type⇔ open-type
黒皮, ミルスケール; 黒皮の; 黒皮材; 黒皮ボルト; 黒皮落しロール: 黒酸化処理(する) : 黒ボルト; 黒ナット	mill scale; as rolled, with scale; scaled material ,as-rolled /with-scale mateial; rough bolt; scale-breaking rolls: black-oxide finish: black bolt; black
クロスメンバ,横材,横桟; 樋形クロスメンバ; 管状(パイプ)クロスメンバ	crossmember, cross-member, cross member; channel cross-member; tubular cross-member
クロム/ クロミウム; クロム酸: フェロクロム; クロムバナジウム族成分	chrome/ chromium >Cr: chromic acid: ferro-chromium; Cr-V family composition
クロム鋼, ステンレス; クロム合金鋼	chrome steel, chromium steel, stainless steel; chrome-alloy steel
クロム・モリブデン; クロム・モリブデン鋼; クロム・モリブデン熱処理鋼; ニッケル・クロム・モリブデン鋼	chrome molybdenum; chrome molybdenum steel, chromium molybdenum steel; chrome-molybdenum-heat treated steel; nickel-chrome molybdenum steel
クロムめっき; クロムめっきした: 硬質クロムメッキ; 硬質クロムメッキをした: 工業用クロム鍍金	chrome/chromium plating, chroming; chrome-plated: hard chrome/chromium plating; hard-chromium plated, hard-chrome plated: electroplated coatings of chromium for
クロメート法, クロメート処理, クロム燐酸塩法	chromate process/treatment, chromating, passivation, chromate filming, chromate-phosphate process

訓練,トレーニング; 技能訓練,習慣付け,躾; 訓練された	training, practices; skill-traing, manner building, habit-making; trained in a profession; well-trained representative /worker, skilled worker, practiced, expert
経過時間, 時の経過; 経緯経過, 経過図表; 経過/進捗報告書	elapsed time, lapse of time; history, historical diagram ;follow-up/progress report
計画, 企画; 事業再構築[再設計]プロジェクト, 都市再開発計画, (進行中の)国家プロジェクト[事業]; OA化実験[試験]プロジェクト	plan, scheme, project; business reengineering project, urban renewal project , (ongoing) national project, office automation pilot project
計画(手順), 予定(計画日程); コスト削減計画, 防災計画, 共同開発計画, 実行/行動計画; 生産/出荷/納入日程	program, schedule: cost-reduction program, disaster prevention program, joint development program, action program; production/shipping/delivery
計画, 予想; 売上計画,売上高予想; 統計予測[予想]値(希望的観測で粉飾されている)	sales projections/forecast; statistical projections (with a rosy gloss)
計器; 計器板,計器盤,操作パネル; 表示板, ダッシュパネル	instruments; instrument panel/ board, gauge board, control panel; indicator board/ panel, instrument cluster
経験;幅広い経験; 長年の経験; 経験者; 経験豊富な	experience; extensive experience; many years of experience; experienced man/worker; experienced
形鋼; 熱間圧延形鋼; 標準形鋼; 特殊形鋼; 構造用形鋼; 造船用形鋼; 車両製造用形鋼; 不等辺形鋼; 軽量形鋼: 形材,成形材,形鋼	section/profile irons, sectional/shape steel, (steel) sections; hot-rolled steel sections; standard sections; special sections; structural shapes; shipbuilding sections; sections for waggonbuilding; unequal sides/sections; light gauge sections,
蛍光,蛍光性; 蛍光の,蛍光を発する: 蛍光管,蛍光灯	fluorescence; fluorescent;fluoresce: fluorescent tube/light/lamp

警告;警戒標識/注意表示; 警告ラベル; 警報灯/警告音; 音声警報システム	warning; warning sign; warning/ caution label; warning light/lamp/beep; voice-warning
傾斜, 傾き(鉛直線/面からの),倒れ; 傾ける; 傾斜した, 傾いた; 傾斜量/角度,傾斜角	leaning, lean, out-of-plumbness/ perpendicularity, inclination, tilt/tilting; slant, tilt; slanted, slanting, inclined, tilted: degree/amount of tilt(ing), tilt(ed/ing) angle; angle of inclination /declination, angle of tilt, angularity
傾斜回転台/テーブル, 回転チルト台/自在卓; 傾斜割出し円テーブル	tilt-and-swivel base, tilting rotary table; tilting index circular table
傾斜機構: 傾斜スタンド/台/テーブル; カッタ傾斜台; 傾斜カムユニット	tilting/ inclining mechanism, tilting device/ structure: tilt stand/table, tilting table; cutter tilting slide; ; tilted/inclined cam unit
形状精度/誤差; 形状公差; 形状位置公差表示; 寸法誤差	profile accuracy/error; form tolerance; tolerance on the shape; geometrical tolerancing; dimensional error, error in dimension, error of dimension
形状切削/切断, 形状研削; 形状切削線	shape cutting, shape grinding; contour cutting line
形状面; 形状部長さ[カム]	contoured/shaped surface, shape surface; length of (cam) profile
形状,フォーム,形,輪郭,外形,プロフィル,縦断面図,立面図: 形状/幾何学的 相似性; 円錐/環/鐘/卵形(状)の; U字形	form, shape, configuration, geometry, contour, profile ,outline, half face: geometrical similarity; [cone/ring/bell/egg..]-shaped ; "U"-configuration
形状記憶合金, 形状記憶樹脂; アモルファス合金,非晶質合金	shape-memory alloy, shape-memory polymer/resin; amorphous alloy

部品形状,ワーク形状,材料形状; 最終パネル形状	part geometry, geometry of the part, workpiece geometry, blank profile/shape; final shape/profile/geometry of the panel
係数; 調整係数; 相関係数	coefficient, factor; adjustment factor; coefficient of correlation, correlation coefficient/factor
計測機器,計器装備; 測定機器	instrumentation, instruments; measuring tool /instrument/device /apparatus/unit, measuring machine
珪素鋼, 珪素クロム鋼; 珪素鋼板; 発電機用珪素鋼板; 変圧器用珪素鋼板; 方向性帯鋼; 方向性珪素鋼帯; 無方向性珪素鋼帯	silicon steel, silicon-chrome steel; flat rolled silicon steel sheets and strip; dynamo sheet; transformer sheet; grain oriented strip steel; grain-oriented magnetic steel sheets and strip; non-oriented magnetic steel
軽量化; 軽量化設計, 軽量構造; 軽量小形設計; 大幅な軽量化; 軽量...; 軽量･高性能..; 軽量で頑丈なワークテーブル	weight-cutting/saving/reduction, lightening; weight-saving design, light-weight construction; lightweight and compact design; significant reduction in weight; light-weight; light-weight, high-performance...; sturdy light-weight work table
ゲージ,計器,標準寸法,板厚,線材径･番手;軌間; 測定する,計測する; 圧力計; 燃料計; 直読型計器; ねじゲージ; 標準寸法,板厚; 太い銅線	gauge/gage; pressure gage; fuel (level) gauge; direct-reading gage; screw-thread gage; thin/thick/medium-gage, heavy gauge copper wire
ゲージブロック; 測定器, ブロックゲージ	gauge block, precision block, size block; gauging block/equipment, block gauge
プラグゲージ,栓ゲージ: 通りゲージ:止まりゲージ	plug gauge/gage : go-gauge ; not-go gauge
軌間ゲージ: 狭軌; 広軌; 標準軌	track gauge: narrow gauge; broad gauge /wide gauge; standard

けがき,ケガキ,卦書き,表示,マーキング; けがく: けがき針, 罫書き針; トースカン; 罫書きガバリ, けがき台	marking(-off), mark-off, scribing, laying-out, layout; mark (off), scribe, layout; marked: scriber, marker, marking point/pin/tool, marking-off pin ,scribing iron; marking gauge, scribing block, parallel marker, surface gauge; marking(-off) table/plate,
欠陥,瑕疵,不良,欠点,不備,不足; 欠陥のある: "欠陥撲滅"; 内部･表面欠陥: 欠陥商品/製品/車; 欠陥品: 欠陥及び故障の解析	defect, flaw, fault, drawback, deficiency, defectiveness, insufficiency, shortness; defective, faulty, deficient: "zero defects"; internal and surface defects: defective goods/product/car; lemon: defect and failure analysis
重欠陥,重欠点; 重不良品: 致命的欠陥,致命欠点; 致命的不良品⇔ 軽欠陥,軽欠点,軽微な欠陥; 軽不良品	major/critical defect; seriously defective: fatal/critical defect, fatal flaw; critically defective ⇔ minor defect; slightly defective
欠点, 不良, 不足; 微細な欠点 : 欠点のない, 非の打ち所がない: 欠陥は発見されず	imperfection, deficiency, defectiveness, shortcoming, fault; minute imperfection: faultless, perfect:
欠点階級: 欠点数; 欠陥点; 単位当たり欠点数, 100個当たり欠点数	defect grade/class/rank, class of defects; critical/major/minor defect: number of defects; defect point; defects per hundred (units)
欠番	unassigned number,unallocated numbers; vacant numbers, vacancy
欠品, 部品脱落; 脱落部品; 部品待ち	missing parts/components/pieces, lack of components/parts; parts lacking; parts shortage
減圧弁, 圧力調整器, アンローダ弁, 油圧調整弁, リリーフバルブ, バイパス弁,安全弁	(pressure-)reducing valve, pressure reducer, unloader valve, (pressure-)relief valve, (oil) relief valve, cutout valve, bypass valve /trap, safety valve

原因, 根本原因, 主因: 原因と結果[因果関係; その故障の原因; 事故原因; 原因不明	cause, root cause, main cause: causes and effects; cause of the trouble/problem /failure; cause of the accident; indeterminable cause
限界;上限/下限; 限界ゲージ, 通り/止まりゲージ; ねじ用限界ゲージ;許容誤差; 通り, 止まり公差限界; 止まり側	bounds, limits, limitations; upper/lower limit to…; limit gauge/gage, go gauge, no-go gauge; screw thread limit gauge; margin of error; go, no-go tolerance limits; not-go end
限界,極限,限度;通常の範囲;測定限界;技術上の限界; ～の理論上の限界(値); テーブルの道程端[送り範囲の端	limit; normal limits; limits of measurement; technological limitations; theoretical limits of... ; the limit of travel of the table
限界値,最大値; 上限値/下限値; 管理下限/上限, 下方/上方管理限界	boundary value, critical value; upper/lower limit(ing) value; lower/upper control limit >LCL/UCL,
誤差限界/誤差範囲; 閾値,しきい値; 限界値; しきい電圧; 限界ﾄﾙｸ	margin of error; threshold value/level; threshold voltage; threshold torque level
原価低減/コストダウン/経費削減; 製造原価低減; コスト削減努力/策/計画/戦略; 原価低減委員会	cost cutting, reduction of costs; manufacturing cost reduction, manufacturing cost economy; cost-cutting efforts/measures /program /strategy; cost reduction committee
原価要素, 見積原単位	cost elements/components, cost driver; cost elements with unit cost and quantity consumed
研究開発; 研究開発試験; 研究,開発,試験,評価; 開発研究と技術: 研究開発委員会	research and development >R&D; research and development test >R&DT; research, study, development, test and evaluation >RDTE; advanced research and technology: research and development board/committee
研究所,実験室; 技術試験室; 実験室条件	laboratory; engineering test laboratory; laboratory/experimental

原型,原器,プロトタイプ; 生産原型; 研究試作車,研試車; 試作車,生産試作車	prototype; production prototype; pilot model, prototype; preproduction car, pilot production car; preproduction model
検査, 調査, 点検,管理,制御; 検査する, 点検する,調べる: 精密な検査: きつい(強化/厳格)検査; 並検査; 緩い検査: 全数検査; 抜取り検査; 受入れ/	inspection, examination, checkout, checkup, survey, compliance check, control, testing; inspect, check out/up: thorough examination; tightened inspection; normal inspection; reduced inspection: 100% inspection; sampling inspection;
検査基準書, 検査[試験]規格,試験条件/規定,規格値; 検査･試験方法指示書,検査･試験指示書; 検査マニュアル: パネル検査規準;金型検査規格	inspection[test(ing)] standard, test(ing) rules/ conditions, standard check sheet, test specification/ standard/condition; inspection and test(ing) instructions, checking measurement standard; inspection manual: panel inspection standard; die inspection standard
検査結果,検査成績(書/表)/寸法測定表; 検査および試験実績記録; 検査報告/記録; 検査報告(書式)	results of inspection, inspection results, dimensional inspection record/report, measurements record; inspection and test performance records; inspection report/ record, examination record; inspection report
検査項目, 品質(管理)項目; 検査内容	inspection/check points, items to inspect, control item, check point , inspection items, characteristics to be inspected; items/details of inspection
検定ゲージ,工作ゲージ, 検具; パネル検具	test jig, work checker, shop gauge, check(ing) gauge >C/G, checking device/fixture, (workshop) inspection gauge/gage, inspection jig/fixture; panel gauge/gage, panel checker, panel control gauge (for each panel)

研削,研削加工; 粗研削,荒研ぎ;総形研削; 研削機/グラインダー; 電解研削; 研削材	grinding; rough grinding; form grinding, form-grind; grinder; electrolytic/ electrochemical grinding:
正面研削; 正面研削盤; 正面フライス研削装置	face grinding; face grinder; face mill grinding attachment
アルミナ質研削材,アルミナ砥粒; 解砕形アルミナ研削材; アルミナジルコニア研削材 ; 白色アルミナ研削材(WA砥粒),淡紅色アルミナ研削材; 褐色アルミナ研削材: アルミナ(=酸化アルミニウム);	alumina[aluminium oxide] abrasives, abrasive alumina grit;mono-crystalline fused alumina; fused alumina zirconia ; white fused alumina, ruby fused alumina; regular fused alumina: alumina(=aluminum oxide);
炭化珪素質研削材; 黒色炭化珪素研削材; 緑色炭化珪素研削材	silicon carbide abrasive, silicon carbide grit; black silicon carbide; green silicon carbide
検査治具図面,検具図面; パネル検具図面; 検査治具計画; ; パネル検具作成; パネル検具測定記録/検査成績書	panel-checker drawings; panel gauge drawing; checking gauge plan; panel-gauge making; measurement records on panel checkers
現尺/原寸/実寸模型,実物大モデル, モックアップ; 原寸/実寸/実物大(構造) 模型: 縮尺モデル; 拡大モデル	full-scale model, life model, mockup, mock-up: full-sized (structural) model: scale-down model; scale-up model
検収,受容れ,領収: 検収報告書; 検収証明書,承認証, 受入/検収書; 検査証明書; 検収検査官	acceptance: acceptance report; approval note, acceptance certificate; inspection certificate; authorized inspector
検収検査, 検収試験/領収試験; 立会い検収ﾄﾗｲ	acceptance inspection/ test, witnessed proving test/tryout
現状, 現在の状態[状況,有様], 実際状態; 現状把握 ⇔目標状態,在るべき姿(状態)	current state of affairs, status quo, (present) situation/practices, existing state (of affairs), existing/prevailing conditions, lay of the land, present actual status/ position; study of the status quo, stocktaking, identify/uncover prevailing conditions ⇔projected status; target state/

現象対策	adaptations/adapting/fitting to mating/ matching parts; coordinating remedy*, symptomatic remedy*, coordination, remedial measures
減衰,制動;減衰させる; 減衰力,制動力; 減衰比,制動比; 減衰特性; 減衰係数: 緩衝器,ダンパー; ダンパ装置; ショックアブソーバ, (管状/筒型)緩衝器	damping, attenuation; damp; damping force; damping ratio; damping characteristic; damping coefficient: damper; damper gear; tubular/ telescopic shock absorber
原寸,原尺,実物大;実物大の,原寸の,標準大の: 原寸図, 現尺図: 原尺元図	full scale/size, actual size, natural/life size; full-scale/size(d): full-scale drawing, full-size drawing: full-size master draft
現地化/現調化, 現地化作業; 現地調達/生産/消費; 現地調達部品率基準, 現(地)調(達)率	localization, localization work; local sourcing /production/consumption; local-content standard/requirements
原点;その座標系の原点	origin point; origin point of the coordinate system
原点復帰,原位置復帰,ゼロ戻し: 原点復帰繰返し/反復精度	resetting, zero-reset..; return to zero >RZ ; back/return to the starting point, return to the original position: home position repeatability
検討,調査,審査	review, study, investigation, consideration, deliberation
現場; 現場(で)の: 現場溶接; 現場での修理; 現地調査/現場検証; 実地評価チーム	shop floor, production site; field: on-site, in-field: (in-)field/(on-)site welding; on-site service/repairs; on-site investigation; on-site evaluation team
現物合せ	gauging, fitting/adapting to mating parts

研磨,つや出し,バフ研磨; 化学研磨; 電解研磨; 電解研磨する; 研磨する; 研磨した; 研磨/艶出ししてない: 研磨工程; 研磨表面; つや出しロール	polishing, sanding; chemical polishing/brightening; electropolishing, electrolytic polishing /brightening; electropolish; polish; polished; unpolished: polishing line; polished surface; polishing roll
研磨機,サンダー,バフ車 ,艶出し盤; ディスク・サンダー;揺動紙やすり; 研磨紙/布[ペーパー]: 帯やすり盤	sanding machine, sander, buff(ing) wheel, polishing machinebelt sander; (disk) sander[handheld light grinder]; (paper/vibration) sander; sanding paper/cloth: band polishing machine
研磨, 研削; 研いである,研ぐための;研ぐ,砥ぐ,鋭くする	sharpening, whetting, turning; sharpen, whet, grind, hone
研磨剤,研摩[材[剤],研削材,研材,金剛砂,ブラスト材; 人造研削材/ 天然研磨材; 超微粒子艶出し(研磨)剤; カーボランダム[炭化珪素,金剛砂]研磨剤	abrasives, abradant, emery; artificial /natural abrasives, artificial emery; superfine polishing compound; carborundum abrasives
研摩紙/布[ペーパー], 紙/布やすり; 耐水研磨布	abrasive[emery/sanding] paper/cloth, sandpaper, sand paper/cloth, glass paper; coated abrasives; waterproof abrasive cloth; waterproof abrasive paper, waterproof sand paper
個; 個別取出し: 一つの, 唯一個の, 一個の, 一片の	piece; single out: a, an, a single, a piece of
コイニング,打出し模様; 仕上コイニング; コイニング型; コイニングプレス	coining, embossing; finish-coining; finish-coin; coining/embossing die; coining press
コイル,ロール; コイル巻き: コイル材⇔切板,短冊材	coil, roll; coil winding, turn of a coil: hoop-steel, rolled sheet, (metal) strip, coiled strip, coiled material/metal, ⇔ square-cut sheet

コイルを伸ばす,巻いた物を解す: アンコイラ/デコイラー(装置); デコイラー･スリッター; デコイラー/アンコイラ･レベラー	uncoiling/decoiling; uncoil, decoil, unwind, stretch out: uncoiler/decoiler, uncoiling device, unwinder, take-off roller; decoiler-slitter; decoiler-straightener /leveller; uncoiler-leveller
コイルの送り, コイルフィーダ; コイル幅/重量; コイル端部: コイル接合機	coil feed(ing), feeder; coil width/weight; coil end, hoop end: coil
鋼[>.035%C]; 鋼種/質, 鉄の性質/品質: 鋼板,厚/薄鋼板; 鋼帯,スチールバンド; 鋼管; 鋼線	steel; steel grade, steel quality, quality/grade of iron: steel plate/sheet; steel band, hoop; steel strip/sheet in coil; steel pipe/tube;
鋼製フレーム; プレス(成形)フレーム; 鋼板フレーム/シャーシ: 鋼製車体: 鋼の構造物	steel frame; pressed/stamped frame; sheet steel frame; sheet steel chassis: all-steel body: steel constructions
高圧; 高圧ガス/蒸気; 高圧スチーム暖房(設備); 高圧ホース	high pressure; high-pressure gas/steam; high-pressure (steam) heating; high-pressure hose
高圧電流; 高圧(電)線; 高圧配電ケーブル	high-tension[voltage] current; high-tension wire/cable; high-tension power distribution cable
高温焼入れ: 高温焼き戻し; 高温応力除去	high-temperature quenching: high-temperature tempering; high-temperature stress relief
焼入/硬化金属切削加工; 焼入れ部品の機械加工	hardened metal machining, machining of hardened workpieces; processing of hardened components
硬化,焼入れ,硬度増加; 焼入性; 焼入できる; 硬化させる,焼入する: 機械的硬化: 二次硬化; 熱処理屋; 特殊焼入: 硬化肉盛,表面硬化	hardening ,congealing, solidification, increase in hardness, hardness increase; hardenability; hardenable; harden: mechanical hardening: secondary hardening; hardening shop: special hardening: hard facing
焼入性曲線; 焼入性バンド; 焼入性チャート	hardenability curve; hardenability band; hardenability chart

高い効果, 相乗効果, 波及効果, 溢出/余沢効果; 費用効果, 遮蔽効果, 宣伝効果報告	high degree of effectiveness, synergistic effect, ripple effect; spillover effect; cost effectiveness, shielding effectiveness, advertising effectiveness report
公害対策; 環境汚染; 廃棄物再利用および公害対策	pollution control; environmental pollution; waste recycling and pollution control
光学式座標読取り装置; 光学的文字読取り装置; 光通信システム	optical coordinate indicators; optical character reader >OCR; optical communications system
合格域,許容範囲; 合格,継続使用可 : 最大許容範囲; 最大許容応力値	acceptable range; accptable/O.K./use as is: maximum allowable range; maximum allowable stress value
合否,合否判定,許容可否; 合否判定基準, ロット判定基準; 不合格線,棄却線,不合格判定線; 不合格判定値	acceptability; acceptability [acceptance/ rejection] criteria, pass/fail (evaluation) criteria; rejection line; rejection value
合否/良否判定検査; 良否判定検査法; 良否判定試験器	go/no-go test/check, acceptability test; go/no-go test procedure; go/no-go test instrument
交換,取替え,置換え,代替品; 交換可能な; 取替える: 取降ろし・交換: 交換ボルスタ; 交換がきく部品,互換部品: 簡単に交換出来る組立品; 簡単ではないが交換可能な組立品; 工場で交換可能ユニット/組立品, ライン交換可能..: 交換の容易さ	replacing, replacement, substitution; replaceable; replace, change for: dismount/dismantle/remove and replace >R&R: interchangeable bolster; alternative/compatible components: easily-replaceable assembly; hard-but-replaceable assembly; shop-replaceable unit/assembly: ease of replacing, easy replaceability

鋼管; 継目無し鋼管,シームレス･パイプ;(継目なし)引抜管; 継目無しガス管: 電気抵抗溶接鋼管; 自動アーク溶接鋼管: 鍛接鋼管; 鍛接鋼管製造機; 大径鋼管製造機	steel pipe/ tube; seamless (steel) pipe/tube; seamless drawn tube; seamless gas pipe: electric-resistance-welded pipe/ (steel) tube > ERW pipe; automatic arc-welded steel tube: butt-welded steel tubes; butt-welding pipe mill ; large-size steel pipe mill
高強度; 引張強度が大きい; 高温強度が高い; 高強度の; 高強度のポリエチレン筐体	high strength; high tensile strength; high strength at high temperatures; high-strength polyethylene case
合金 :高合金; 高合金材; 低合金: 非合金の	alloy >ALY: high-content alloy; highly alloyed material; low-content alloy :unalloyed
合金鋼: 低合金鋼; 高力低合金鋼; 機械構造用合金鋼鋼材	alloy steel: low-alloy steel; high-strength low-alloy steel>HSLA; alloy steels for machine structural use, structural alloy steel
工具; 切刃,バイト,刃物;　刃先,リップ; 穿孔用ドリルの刃先; 工具形状; 構成刃先, 組合せ刃; 工具配置,工具セッティング(図)	tool, instrument; tool steel, cutter; lip; drill bit; tool shape[geometry]; built-up edge; tool arrangement/ layout, tooling layout
工具鋼, 型鋼,ダイス鋼,バイト: 炭素工具鋼; 炭素工具鋼バイト; 合金工具鋼; 合金鋼バイト; 特殊工具鋼;冷間成形用型鋼;熱間加工用工具鋼	tool/die steel: carbon tool steel; carbon steel tool, carbon steel bit; alloy tool steels; alloy-steel bit/tool; special tool steel; cold forming tool steel; hot-work tool steel
工具圧力, 切断圧/力; 工具圧力角	tool pressure, cutting pressure; cutter pressure angle
工具位置オフセット,ツール･オフセット(NC); 工具オフセットのダイヤル入力: 工具径補正, カッタ補正	tool offset, tooling offset;　dial-in tool offsets: cutter compensation
工具傷; 型傷,ダイマーク;加工跡,擦り跡,グラインダ跡	tool mark ;die mark, die scar, ghost line

工具研摩盤,切刃研磨機,工具研削盤; ドリル研削盤: 万能工具研削盤/工具研摩盤: 工具研磨やすり/鋼, 研摩	tool /cutter grinder, tool/cutter grinding machine, tool sharpener (machine); (twist) drill grinder, drill pointer, (twist) drill pointing/ grinding machine: universal tool/cutter grinding machine, universal tool grinder: tool sharpening steel
工具交換, 迅速切換え, 迅速(工具)交換; 自動工具交換装置; 工具マガジン	tool change; quick tool change, quick changeover; automatic tool changer >ATC
工具フライス盤; 万能工具フライス盤: 工具旋盤	tool milling machine; universal tool milling machine: tool lathe, tool room lathe
公差, 許容誤差,許容範囲,精度; 極めて高精度の公差; 公差緩和	tolerance, allowance, allowable (e. g. deviation, error); geometric/dimensional tolerances; extremely fine tolerances;
公差寸法: 公差指示の無い寸法; 指示無き角度公差 +/-1	toleranced dimensions: dimensions with no indication of tolerances; non-specified angle tolerance +/-1
交差,交わり; 交点, 交線, 交差軸; 交差角; 交差する,相交わる	intersection >INT, crossing-over /crossover; angle of intersection; point of intersection >PI, intersecting point/line/axle; intersected,crossed, crossing; intersect, cross over
公差設定,公差表示; 公差表示方式	tolerancing, specification of tolerances; tolerancing method/system
工作機械,加工機; 精密工作機械; 多軸工作機械; 重工作機械,大型工作機械	machine tool [mother machine]; precision machine tool; multi-axis machine tool; heavy-duty machine tool
格子,回折格子; 格子安全柵:	grate, grating; guard grating, protective grating:

高周波焼入れ,電磁誘導焼入れ; ..した	(electrical) induction hardening; induction-hardened; induction heating and subsequent quenching in water; cf. case hardening
工順,製造工程; 生産手順	working/operation process sequence; a sequence[chain] of processes/operations; production/ manufacturing (operation) sequence
工場,製造所 (設備,事業); 製造工場; 製造者の工場; 作業場,職場;工場/職場の	works, plant, factory, production facilities; manufacturing plant; manufacturer's plant; workshop ,workplace, shop ,section, department
工数, 人･時, 人工: 平均(所要)工数; 正味時間/工数; 設計工数; 保全人工時間: 見積り工数,時間見積り,推定時間: 標準工数; 目標工数	man-hour, person-hour, an industrial time unit equal to one hour of work done by one person: average man-hours (needed to do/produce something); net man-hours, direct man-hours; design man-hours; maintenance man-hours: estimated time/man-hour: standard operation time; target operation time/hours
保有工数; 余力; 余力管理: 工数計画; 直接工数報告	available man-hours / machine-hours; reserve capacity >RC, spare capacity, available capacity; control of capacity available: loading; direct labor report
較正,目盛り定め; : 較正する,目盛りを定める: 較正･点検; 較正曲線,検量線; 較正誤差,目盛り誤差: 較正時期(サイクル): 較正装置	calibration; calibrate: calibration and checkup/check-out; calibration curve; calibration error: calibration cycles: calibrating apparatus
剛性,剛さ,耐変形性;堅固な,たわまない,固定式の,厳密な;堅く;高剛性: 剛性/弾性係数; 構造的剛性, 剛構造⇔柔構造	rigidity, stiffness, resistance to elastic deformations ;rigid, stiff, inflexible, firm; rigidly; high-rigidity…: modulus of rigidity/elasticity; structural rigidity, rigid structure⇔flexible

高精度,精密,精密な仕上がり; 高精度の, 非常に精密な; 高精度仕上げの: 高精度スピンドル･ベアリングシステム; 高精度位置決め; 高精度測定; 高精度加工機,精密機械; 高精度マシニングセンター	high degree of accuracy, precision accuracy, close tolerance, high precision; highly accurate; finished to extreme accuracy: high-precision spindle/bearing system; close-tolerance positioning; positioned to a close tolerance; high-accuracy measurement; high-precision machinery; high-accuracy machining
高性能; 高機能機器; 新型転換炉《原子力》: 高性能化; 高速プレス	high-performance/efficiency, sophisticated, advanced, high-powered; advanced equipment; advanced thermal reactor: shift/preference to high-performance type; sophistication; high-speed press
光線; 可視光線; 非可視赤外光線	light beam; visible light beam; invisible infrared beams of light
構造部材, 構造部品： 構造用鋼, (機械)構造用鋼材; 構造用鋼板; 構造用鋼製桁類; 構造用鋼管	structural members/elements/parts; structual steel, steel for (machine) structural use; ; structural sheet [steel], structural plate; structural steel girders; steel tubes for structural purposes
構造,構造物,組織,構成,骨格,枠組み; 構造(用)の,構造上の: 構造設計;構造解析, 構造分析; 剛/柔構造; 内部構造	structure, architecture, framework; structural, architectonic: structural design; structure analysis ;rigid/flexible structure; inner
構想,概念,草案,計画; 概念の： 構想図, 概念図, 完成予想図, イメージ図	conception, concept; conceptual: conceptual drawing/rendering
高速運転; 高速切削/切断; 高速研削, 高生産性研削; 高速成形	high-speed operation; high-speed cutting, high cutting rate; high-speed grinding, high-production grinding; high-speed forming
高速回転軸; 高速クラッチ; 高速切削フライス; 高速(回転)機; 高速化	high-speed shaft/spindle; high-speed clutch; high-speed milling cutter; high-rpm machine; speed-up

高速度(工具)鋼,ハイス,SKH; 高速度鋼バイト	high-speed (tool) steel; high-speed cutting tool, high-speed steel bit, high-speed steel tool
後退,撤回; 引込める,引込む,後退する, 逆行する: 後退ストローク, 復帰[戻り]行程; 高速後退ストローク	retraction, retreat; retract, draw back, recede, pull[go] back, return, go astern, reverse, retrograde: return stroke/travel, back stroke/travel, backward stroke: quick return stroke
光沢; 光沢度,つや/艶; 艶のある: 光沢消失; 光沢保持率; 光沢むら; 光沢のある金属; 金属光沢; 樹脂光沢; 光沢の強い塗膜; 光沢表面塗膜: つや/艶の無い	gloss, luster; glossiness; glossy, lustrous, glistening: loss of glass; gloss retention; uneven brightness; bright/lustrous metal; metallic luster; resinous lustre; high-gloss coating; glossy surface coatings: lusterless, dull
炭素鋼: 高炭素鋼; 中炭素鋼; 低炭素鋼: (機械)構造用炭素鋼鋼材; 炭素鋼線材; 炭素鋼軸受; 高炭素鋳鋼	carbon steel >CS: high-carbon steel; medium-carbon steel; low-carbon steel: carbon steels for machine structural use; carbon steel wire rods; carbon steel bearing; high-carbon
抗張力,引張強さ; 引張破断強度, 破断点引張り強さ, 極限引張強さ; 抗張力[引張り]試験, 引張破断試験	tensile strength >TS; tensile breakage strength, tensile strength at break, ultimate tensile strength; tensile[tension-] rupture test, tensile test
行程,動程,移動(距離); 行程制御/管理; 調整ストローク; 上昇行程, 下降行程; 最小(所要)プレス・ストローク	stroke, travel; stroke/travel control; adjustable stroke; upstroke, downstroke; minimum length of press stroke

工程,プロセス: 工程名, 工程記述書: 工程数; 前工程⇔後工程,次工程; 最終工程: 処理する, (機械)加工する	process, operating process, operation: name/description of the operation, process description: number of working/ processing stages; preceding process/ stage⇔ subsequent /following process, subsequent steps/ stages, next stage/process; final stage (of processing sequence): process, treat, machine
工程間搬送, ワークトランスファ, ワーク搬送/送り,ブランク移送; プレス内部品搬送; 吸盤式ワーク移動; 掛け爪式ワーク移動; ワーク搬送装置,ワーク・キャリヤ; 搬送バー,キャリヤーバー	work transfer (between processes), workpiece forwarding/advancing; work(piece) transfer within a press; vacuum cup work transfer; finger-type work transfer; work carrier; carrier bar, flight bar
工程設定	process engineering/design, process/operation-sequence design, establishing of operation sequence
工程動作線図(動作線図/動線図), サイクルダイヤグラム	operation time-chart, cycle/process action diagram, cycle diagram; simultaneous motion cycle chart
工程内容; 加工コスト; 工程改善とコスト節減	description/specification/contents/details of the operation[process]: working/ processing costs; process improvements and cost savings
工程能力; 工程能力指数; 工程能力図	process capability >cp; process capability index; process capability chart
工程図,工程表,工法書,工程計画図,プロセスダイヤグラム,フローチャート, 作業工程流れ図; QC工程図; 作業者工程図表: 処理フロー	process chart/diagram/drawing/sheet, (work/operation/process) flow diagram/ chart, operation/flow process chart, chart, operational chart, working diagram, sequence drawing, schedule drawing; QC process chart; operator process chart

光電管安全装置; 光電検出器; 光電式近接スイッチ	photoelectronic guard; photoelectronic detector /device; photoelectric proximity switch
光電気的; 光電式制御; 光電池	photo-electric; electro-optical control; photocell, photoelectric cell
購入品, 購入部品, 取入部品	purchased/outsourced parts, incoming materials
勾配,傾斜, 傾き(水平線/面からの),斜面; 傾ける, 傾斜する; 傾斜した, 傾いた, 勾配のある, 勾配付き; 傾斜角; 平均傾斜/勾配; 曲線の勾配,傾斜; %の勾配	(up/down) slope, (rising/falling) grade/ gradient, (sharp/steep/slow) incline/ inclination, tilt/tilting, tipping, cant, obliquity, lean, slant; tip, decant; tipped, inclined, tilted, sloped, sloping, beveled; , angle of gradient; average gradient ;slope of a curve; ratio of grade in %
交番応力/荷重, 両振り荷重; 繰返し負荷試験,交番荷重試験; 繰返し曲げ試験:	alternate stress, alternating stress/ load; alternating load test; alternating bending test:
降伏点, (引張)降伏強さ/応力,(強度)耐力, 降伏限界, 引張り降伏(点)強度; 降伏荷重	yield(ing) point >YP, (tensile) yield strength, yield limit, tensile strength at yield; yield load, yield pressure (deformation)
光明丹, 鉛丹 Pb3O4	minium, lead oxide, red lead, saturn red; (pigment)
項目,品目,単位体,アイテム; 項目番号,品番; (箇条書き)一覧表,項目ごとのチェック	item; item number; itemized list, item-by-item check
合理化; 合理化計画,企業合理化計画; 組織構造の合理化; 規模の適正化; 工場の合理化; 合理化のプロセス	rationalization, streamlining; corporate downsizing/ streamlining program; rationalization of an organizational structure; right-sizing, shake-out; streamlining of a factory; streamlining process
製造/生産工程合理化/改善	improvement in efficiency of manufacturing processes

効率, 効果; エネルギー/熱効率/燃料効率	efficiency, effectiveness; energy/thermal /fuel efficiency;
交流 (電流) ; 交流電動機(単相); 3相交流電動機; 交流アーク溶接	alternating current >A.C./AC; alternating-current motor, AC motor, A.C. Motor; three-phase A.C. motor, three-phase alternomotor, threephase /rotary current motor; alternating current arc welding
交流発電機, オルタネータ,半導体式充電発電機; 大/弱電流交流発電機	alternator; high/low-amperage alternator
高抗張力冷延鋼板: 調質高張力鋼	cold-rolled high tensile-strength steel sheets: quenched and tempered high tensile strength steels
高力鋼, 高強度鋼; 高抗張力鋼, ハイテン材; 高強度低合金鋼(材), 高力低合金鋼 containing a total of less than 5% of alloys such as Ni, Cr, Si, Mn, W, Mo, and Va	high-strength steel, higher-strength steels >HSS; high tensile(-strength) steels, high-tensile steel >H.T.S. , high tensile-strength material; high-strength low-alloy steel (material) >HSLA
超高力鋼,超高抗張力鋼; 低炭素超高抗張力鋼	ultrahigh strength steel >UHSS; low-carbon super high strength steel
5 S (整理,整頓,清掃,清潔,躾)	sorted out and organized in a system, everything set neatly in place, kept scavenged, hold purified, good manners and habits raised
刻印,捺印,表示,マーキング,スタンプ; 型打する,突固める,スタンプする,商標/極印を押す; 刻印機; 数字刻印	stamp, marking; marked; stamp /mark; marking press, marker; figure punch
誤差; 誤差範囲, 誤差限界,誤り率; 誤り検出	error; margin of error, error rate; error detection
誤認; 明かな誤認のケース; 事実を誤認する	misidentification; apparent case of misidentification; misconstrue the facts

誤記,書き誤り,タイプミス; 読取ミス	error/slip in writing, typewriting error, clerical error; misreading
誤品,不適部品; 誤組; 誤接続/配線	wrong part (installed/delivered); improper installation, erroneous assembly ; improper connection
誤操作, 操作ミス; 誤用, 誤った使用; 〜の誤用; 誤用故障; 誤操作防止(対策)	misoperation; misuse; erroneous use of... ; misuse failure; foolproof, idiotproof
誤作動,誤動作, コンピュータの誤り; 誤警報; 擬似信号	wrong action, malfunctions; computer error; false alarm; false signal
故障, 不調,トラブル,破損,機械停止; 故障する: 初期故障; 劣化故障, 破局的な故障; 故障表示システム; 故障診断: 致命的エラー	failure, disorder, trouble, foul-up, breakdown; fail: early failure; deterioration failure, catastrophic failure; fault indication system; error diagnosis,troubleshooting: fatal error
機械/電気(的)故障; エンジンの故障/不調: 部品故障; 部品故障率; 故障しやすい部品, 故障多発部品	mechanical/electrical breakdown; engine malfunction: component failure; part failure rate; trouble-
固着,拘束,喰い付,引っ掛かり, 固い,不円滑	binds/sticks, sticking, binding, tight, not smooth;
固定式の,定置の,据付けの,静止した: 固定軸; 固定羽根; 固定ドッグ; 固定式防護柵; 固定テーブル; 固定傾斜テーブル; 固定テーブル寸法	stationary, fixed-type, tie-down: stationary axle; stationary vane; stationary dog; stationary guard; stationary table; fixed angular table; fixed table size
固定用ピン;取付/固定ねじ; 固定ベルト/バンド/ストラップ; 固定クランプ,保持クランプ	fixing pin; attaching/fixing/fastening screw; hold-down strap, holding strap, tie-down (belt); fixing clamp/clip, holding /
ゴミ.カス; 塗装面のゴミ,カス; 付着塵; ゴミ/塵の付着した	dirt, dust; dirt on paint surface; adhering dirt; dirty

ゴム,ラバー: ゴム板,シートゴム; ゴムエレメント; ゴムインサート; ゴムパッキン; ゴムバンド/ゴムベルト/ホース; ゴム製ダイヤフラム; ゴム製バキュームカップ; ゴムブーツ; ゴム手袋: ゴム成形(品); 発泡ゴム製品	rubber: sheet rubber; rubber element; rubber insert; rubber packing; rubber band/belt/hose; rubber diaphragm; rubber vacuum cup; rubber boot; rubber gloves: rubber forming; rubber foamings
固有振動数; 減衰固有振動数	characteristic frequency/vibration, natural frequency (of vibration); damped natural frequency
列柱(型)/円柱(型)プレス; 4ポストプレス; 2ポスト･プレス: 4ポスト...; 2ポスト…	column press; four-post(ed) press; two-column press: four-column..., four post/pillar; two-column..., two-post, straight-sided
コンクリート,(結合体); コンクリートの基礎/土台; コンクリート構造(物); コンクリート柱; コンクリート筐体; 鉄筋コンクリート: 鉄筋,コンクリートバー; 鉄筋コンクリート用棒鋼	concrete; concrete base/bed/ block; concrete construction; concrete pillar; concrete casing; reinforced concrete: reinforcing bar, (round) concrete bar; steel bars for concrete reinforcement
コンパス, ディバイダ,分周器	compass, calliper, beam compass; a pair of compasses/dividers, dividing compasses
(電子)計算機, コンピューター; 計算機制御	(electronic) computer/computor; calculating/computing machine; industrial computers; computer control/automation
コンピューター数値制御: コンピューター数値制御複合工作機械, CNC加工機械; CNC計測器	computer numeric(al) control, computerized numerical control >CNC, soft-wired NC: CNC machining center; CNC measuring machine

コンピューター援用設計/エンジニアリング/製造[生産]/検査[検定], コンピュータ援用開発; コンピューター援用(生産)計画; コンピューター援用工程計画: コンピューター援用設計/製造	computer-aided design(ing)/ engineering/ manufacture [manufacturing]/ testing >CAD/ CAE/ CAM/ CAT; computer aided development; computer-aided planning >CAP; computer-aided process planning >CAPP: computer-aided design and manufacturing, CAD/CAM
シミュレーション,模擬実験; コンピューターシミュレーション; 真似る,シミュレートする; シミュレータ	simulation; modelling/modeling and simulation; what-if analysis; computer simulation (with a CAE system); simulate; simulator
コンピューター制御の工程/システム; コンピューター統合フレキシブル[多品種少量]生産方式	computer-controlled process/system; computer-integrated flexible manufacturing system
コンプレッサ,圧縮機,空気圧縮機; 低圧/中圧/高圧圧縮機; 一段 /二段 /三段空気圧縮機; 多段圧縮機	compressor, air compressor; low-pressure/intermediate/high-pressure compressor; single-stage /two-stage /three-stage air compressor; multistage compressor
コンベア, コンベアベルト; ベルト/ローラ コンベア; ホイール･コンベア; 揺動コンベア; 滑路落し搬送; コンベヤシステム, コンベヤ･ライン(流れ作業ライン)	conveyor/conveyer, conveyor belt; belt/roller conveyor(-er); (gravity) wheel conveyor; shaker conveyor ; chute conveyance; conveyor system, conveyor line assembly, progressive assembly line
梱包: 梱包と開梱, 梱包･出荷試験; 荷姿; 出荷用の包装と表示; 荷印: 荷造機	packing; packing and unpacking, packing and shipping test; type of packing; packing and marking; shipping mark: packing/ packaging/ wrapping machine
サーボ機構,サーボ; サーボ制御の; サーボモータ; サーボ･アクチュエータ; 電気サーボ駆動ロボット; サーボ･ループ; サーボ･シリンダ	servomechanism, servo, servo control system; servo-controlled; servomotor; servo actuator; electric servo driven robot; servo-loop; servo cylinder

差異,違い; 異なる,様々の: 意見の違い; 大きな設計上の相違; 平均差(異); 種々のタイプの鍛造品; 様々な大きさの部品; 二組の相異なる人々	difference; different, various: difference of opinion; major design difference; mean difference; different types of forgings; parts of different sizes; two different sets of people
サイクル,循環/反復過程, 周期; 毎秒当たりサイクル(数); 動作/運動周期,動作/作動サイクル; 加工サイクル; 完全自動加工サイクル: 保全周期; 較正周期=1年目毎; 発注間隔	cycle, cyclic process; cycles per second >HZ,CPS; motion cycle, operating/ operation cycle; process/machining cycle; fully automatic machining cycle: maintenance cycle; calibration cycle=
サイクルタイム, ピッチタイム, タクトタイム, 1サイクル(持続時間), 所要時間〈ある作業･処理の〉; 繰り返し周期: 全サイクル; マシン･サイクルタイム; サイクルタイム短縮のための制御装置	cycle time/period, tact time, duration of a run, turnaround time: complete cycle; total cycle time; machine cycle time; production/ manufacturing cycle time; control system for reducing cycle time
在庫,在庫品,貯蔵品,ストック, 部品在庫; 工程間在庫/仕掛り; 変動安全在庫; 在庫無し: (実地)棚卸し ,実在庫(調査), 現物在庫: 在庫調整; 在庫積み増し; 追加発注点; 売れ残り在庫	inventory, storage, stock on hand, parts inventory; inventory/work between process; variable safety stock >VSS; not-in-stock: physical inventory, actual inventory, inventory verification: inventory adjustment; inventory building; reorder point; unsold inventory
在庫管理, 在庫品管理; 在庫管理手法; 在庫管理システム; 在庫管理プログラム; 在庫(方針)模型; 選択的在庫管理	inventory management, stock/inventory control; inventory control technique; inventory management system; stock/inventory-control program; inventory (policy) model; selective inventory

在庫水準, 在庫量; 適正在庫; 最少在庫; 余分な在庫,過剰在庫; 在庫回転率; 製品在庫レベル推定量: 在庫費用; 在庫維持費, 保管費用	inventory level, stock size, stock on hand; justifiable/accountable inventory, right volume of inventory; minimum inventory; extra/excess inventory; turn-over of inventories; product inventory level estimator: inventory cost; inventory-carrying cost, carrying cost
在庫表; 材料表(構成表)	stock list, inventory of parts; bill of materials >BOM
材質, 材料,資材; 材料手配/要求; 材料/資材調達	material quality/ grade, material ,stuff, stock; material order/requisition; material sourcing/procurement /obtaining
最終組立て(ライン)	final assembly (line), finishing assembly, final line
最小費用の; ミニマムコストの穴明け	minimum-cost; most economical hole-cutting
最新{技術}(の); 最新の加工技術	state of the art, state-of-the-art; state-of-the-art process technologies
サイジング型,リストライク型; サイジング／リストライクプレス	sizing die, calibrating die; sizing press, coining machine
再生, 再研磨; 再生した;再生する :工具の再研磨再生タイヤ;	reconditioning; reconditioned; recondition : reconditioning of tools: reconditioned tyre;
最大の, 極大の⇔ 最小の, 極小の,ミニマム	maximum, maximal, max. ⇔ minimum, minimal, min.
最大実体条件; 最大干渉/締め代; 最小隙(間) ⇔ 最小実体条件; 最小干渉/締め代; 最大隙(間)	maximum material condition >MMC; maximum interference; minimum clearance ⇔ least material condition >LMC; minimum interference; maximum clearance

最適化; 最適化する: 加工条件の最適化; 生産ラインの最適編成	optimization; optimize: optimization of machining parameters; line balancing
最適性; 最適の,最善の,最善条件の; 最適性の原理; 最適釣合い; 最適配分/割当て	optimality; optimal, optimum; principle of optimality; optimum balance; optimum allocation
細部技術要求事項	details/particulars of engineering requirement
採用限界値; 合格管理基準下限/上限: 上側不合格限界; 下限不合格限界; 棄却限界	marginal range; lower/upper acceptance control limit: upper/ lower reject limit; rejection limit
材料(ワーク/ブランク)案内(ガイド); 材料送給,材料送り,ワーク送り	stock/blank/work guide; feed of material, material feeding, (work)strip feeding, workpiece feed /advancing
材料[ブランク/ワーク]押え(圧力); 板押さえ, 材料[シワ]押え,ブランクホルダー,押え板; ブランクホルダー・リング	blank/work holding, blankholding pressure/force; blankholder (plate), workholder, holding-down plate, pressure pad, hold-down device; blank-holder ring
材料取り,板取り; 二列取り: 材料見積	blank cutout, stock/blank/material/strip layout; double-column blank cutout, double-row arrangement : material takeoff/ estimate
材料試験: 試験機: 試験片,試験体,供試材, 試料	material test(ing): tester: test piece, test sample, test specimen
材料寸法; 長さと幅の寸法; 幅と板厚 ; 材料板厚: 所要寸法に切る	material size, sheet steel size, blank size; size by length and width; width and gauge (thickness); material thickness/ gauge, , stock thickness: cutting to size, tailor(-cutt)ing, blank; cut up, cut to size, cut out

材料特性/物性; 性質/性状および特性(材料の; 材料機械的特性情報センタ	material property, properties of material; properties and characteristics of the materials; mechanical properties of materials
材料欠陥; 欠肉 (材料の) ; 不良材料報告書	fault/defect of material; lack/chipping of material/stock; defective material report
座金, ワッシャー; 平座金, ばね座金,皿ばね座金, 止め座金,ロックワッシャー,舌付座金; ロックワッシャーの舌: スラスト・ワッシャー,推力受け座金; ゴム座金; スリンガー,特殊ワッシャー	washer; flat/plain washer, spring washer, lock washer, conical spring washer, tongued washer; lock-washer tongue: thrust washer; rubber washer; slinger
先入れ先出し(法) ⇔後入れ先出し	first-in, first-out (principle)>FIFO ⇔ last in first out >LIFO
作業,動作,作動,操作,操業,演算,運営; 作業者, 操縦者,機械工, 操作員,作業員	work, operation; operator, worker, workman
作業効率,作業性; 作業の容易さ; 従業員の作業効率	work(ing) efficiency; workability, ease of work/operation; the efficiency of workers
作業台,仕事台,工作台,卓上,台上,定位置; 仕上げ台,手直し/矯正テーブル; 仕上げ装置; 引抜き台/伸線	work bench/stand; bench; fitter's bench; dressing bench, straightening bench; finishing equipment; drawing bench
座屈, バックリング; 坐屈する: 座屈強度; 座屈過程,板の座屈; 坐屈荷重; 座屈応力,平板座屈応力; 座屈係数; 座屈長さ: ねじり座屈; 曲げねじり座屈	buckling; buckle: buckling resistance /strength, deflection strength, column strength; buckling behavior; buckling of plates; buckling load; buckling stress, warping stress; buckling coefficient; buckling length: torsional buckling; torsional-flexural buckling

座ぐり, 穴ぐり,深座ぐり,皿ぐり, 皿もみ; 座刳り,皿もみする; 座ぐり工具; 座ぐり穴, 穴ぐり加工穴,段差付きの穴,端ぐり穴	spotfacing, back facing, counterbore, counterdrill, spot facing, countersinking; spot-face, countersink; spotfacing tool; spot-faced holes, counterbored hole, counterdrilled hole, countersunk hole,
ZAS=三井金属による亜鉛合金のブランド名, 低融点亜鉛合金仮型材	low-melting-point zinc alloy for prototyping tools; ZAS, Zamak, ..
懸架/支持装置,サスペンション; 一点/二点/3点/4点支持[吊り]	suspension system, wheel suspension; one-/two-/three-/four-point suspension
座席,座,シート; 座席枠組,シートフレーム; 座席ばね; 座席の詰め物	seat; seat frame; seat spring; seat padding
作動,発動,始動;作動させる,発動させる,動かす: アクチュエータ; 作動レバー/弁;	actuation ,actuating; actuate, start, activate, commission, put into operation: actuator; actuating lever/valve
作動/運転/使用[生産]条件[状態]; 性能: (作業諸)条件,状態	operating conditions, working/service conditions, production conditions, performance, rating: conditions
差動(歯車)装置; デフ: ドライブピニオン;リングギア;ディファレンシャルピニオン;ディファレンシャルサイドギア	differential unit; final drive and differential unit; differential gears; axle drive pinion; ring gear; differential pinion; differential side gear
作動/動作/駆動装置,アクチュエータ; 圧搾空気式作動装置; 油圧作動装置; 油圧機械式アクチュエータ	actuator, power actuator, effector; pneumatic actuation devices; hydraulic actuator; hydro-mechanical
作動原理,動作原理	operating/operation principles, working principle; how it works
作動図, 動作線図,モーションダイヤグラム	motion/functional diagram, working/action diagram, motion chart

錆止め,防蝕剤,耐蝕剤; 錆止めプライマー; 錆止めペイント; 錆止め顔料; 錆止めペトロラタム	anticorrosive agent; anticorrosive primer (paint); anticorrosive/rust-resisting paint; rust-preventive/rust-inhibitive pigment; rust-preventive petrolatum
座標; 座標の: 座標軸; 座標原点,座標系の原点	coordinates; coordinate: axes of coordinates, coordinate axes; origin of the coordinate(s), origin point of the coordinate system
座標データ; 横座標, x座標; 右上端のx座標(値); (3次元) 座標測定技術	coordinate data; horizontal coordinate, x-coordinate, abscissa; x coordinate of the upper right endpoint; coordinate measuring technology
座標系; 直交座標/デカルト座標	coordinate system; rectangular/Cartesian coordinates
種々,多様,寄集め; 種々の,多様な, 様々な, 雑多の	variety, diversity; diverse, different, varied, various, diversiform, miscellaneous
作用/作業圧力,加圧力; 有効圧力: 最大圧力;最大加圧力	operating /working pressure >WP, working force /power, press force; effective pressure: maximum working pressure; working force /power
作用角; 作用掬い角; 作用逃げ角	working angle; working rake angle; working relief angle
作用点; 作用面,実効面積,有効範囲,有効面積; 加工面積,作用/作業空間; 有効範囲: 作用線,接点軌跡; 作用平面	working point >WP; working surface, bearing surface, effective area, tread; working area; working scope: line of action; plane of action
皿ばね, 円板ばね	disc /disk spring, initially coned disc spring; Belleville spring
皿頭; 皿頭機械ねじ,皿頭ボルト; 皿頭リベット	countersunk head, flat head, flush head >FH; flat-head machine screw, countersunk bolt, flush bolt; countersunk/flush rivet, flush head rivet

皿ぐり,皿座ぐり,皿もみ,面取り; 皿もみする: 皿錐: 皿の角度	countersinking; countersink >CSK: countersink burr; countersink drill: included angle of the countersink
3M (生産の三要素):人,機械,材料 ：4M (生産の四要素):材料,機械,工法,人 ：6M (製造の六大要素):人,機械,材料,工法,測定,経営	3 "M"s in production (man, machine, material) ：4 "M"s in production (material, machine, method, man) : 6 "M"s in manufacturing (Manpower, Machinery, Material, Method, Measurement, Management)
3M (生産効率向上の着眼点):ムリ,ムラ,ムダ	3 "M"s in inefficient production :unreasonable strain, unsteadiness(inconsistency), wastefulness
三角フラスコ; 三角翼(航空機); 逆三角形記号(▽); 上向きの三角形; 三角波; 三角ねじ; 三角リブ;	conical flask(Erlenmeyer flask); delta wing; inverted delta symbol (▽) ; up-pointing triangle; triangular/pyramidal wave; triangular thread; triangular rib
三角(形); 三角形の: 三角定規: 等辺/正三角形,二等辺三角形,直角三角形; 不等辺三角形: 力の三角形	triangle; triangular, trigonal: triangle, triangular rule: equilateral/regular triangle; isosceles triangle; right/right-angled triangle; scalene triangle; triangle of forces
参考,参照,基準; 参考寸法, 参考中心距離; 基準面/線/点	reference, REF.; reference dimension, reference center distance; reference plane/line/point
3次元測定器, 座標測定機, レイアウト・マシン: 3次元非接触測定装置	coordinate measuring machine >CMM :three-dimensional noncontact surface profiling instrument
酸; 酸価; 酸化, 酸化物,金属酸化物; 酸化剤, 酸化防止剤, 還元剤	acid; acid value; oxidation, oxide, metal(lic) oxide; oxidizing agent, antioxidant, reducing agent
酸化被膜除去機; 酸化被膜を除去した; 酸化保護被膜	scale breaker; descaled; protective oxidation layer

酸洗,酸洗い,酸性処理精製(H2SO4),酸洗処理; 酸洗いする; 酸洗した; 酸洗鋼板; 酸洗槽; 連続酸洗い;連続酸洗ライン; 電解酸洗い(浴/槽); 酸洗い抑制剤; 酸洗い検査	(acid) pickling, acid treatment; deoxidizing; pickle; pickled; pickled sheet/plate; pickling bath/tank/tube; continuous pickling; continuous steel strip pickle line; electrolytic pickling (bath); _(acid) pickling inhibitor; pickling test
三動クランク(レス)プレス; 三動油圧プレス: トリプルアクション (プレス); 第三のストローク(ブランクホルダーとインナースライドの下降に逆行する、上昇ストローク),逆絞り/逆抜き用	triple-acting/-action crank(less) press; triple action oil hydraulic press: triple-acting[-action] (press); the third action, up-stroking slide (for reverse drawing/ counterpunching)
サンプル; 製品見本, 品質見本/サンプル; サンプル部品,実証見本, 試圧サンプル,サンプルパネル; 初回サンプル/見本; 先行サンプル(本生産に入る前の)	sample; outturn sample, output sample, quality specimen; sample parts, demonstration sample, proof sample /specimen, proof panel; initial samples; advanced samples
部(品取)得, 部品取り,サンプル部得	part sample run, (pre-production/ trial) stamping-out, sample parts run
仕上がり(品質),出来栄え,出来不出来,技量; 仕上げの規格外れ	workmanship, (technical) execution, performance, outturn, finish; good/ poor[shoddy] workmanship; finish not to specification
仕上げ(作業),仕上削り,出来栄え;上塗り;仕上げる,疵取する: グラインダ仕上げ; 精密仕上げ,上仕上げ, 精密削り,仕上切削; 精密仕上げ工具	finishing (work); finish ,dress, trim, remove flaws: finishing with grinder; fine finishing, fine/finish cutting; fine finishing tool
仕上削り,仕上(機械)加工, 仕上げ丸削り,最終加工; 仕上げ削りする; (機械) 仕上面, 仕上げ済の表面: 仕上[削り/加工]旋盤	finish-machining, finishing cut, final machining, finish-turning, machine-finish(ing); finish cut, finish-turn, finish-face; finish-machined surface, (machine-)finished surface : finish-machining lathe; finishing lathe
仕上寸法, 最終寸法; 仕上り/出来上り寸法; 製品長さ,仕上長さ	finished/final dimension[size]; finished measurements; finished length/size, trim size

仕上打ち,ﾘｽﾄﾗｲｸ：仕上げ打ち; 仕上げ伸線	sizing ,coining, restriking ;restrike for sizing : finish-forging, sizing; finishing draw, finish drawing
仕上焼鈍; 光輝焼なまし,光輝焼ならし;ＢＡ仕上げ,光輝仕上げ,ブライト仕上げ	final annealing, finish annealing; bright annealing/ normalizing, clean/white annealing; bright annealed finish, bright finish
試圧,プレス試験; 試運転, ﾄﾗｲｱｳﾄ; 試圧/試運転する: 試運転設備,試圧設備;仮設	trial stamping/pressing/run, trial pressforming, trial/test/proving run, stamping/pressing test, experimental run, trial operation, tool run-off, tryout >T/O ; try out: tryout installation /equipment
試圧プレス,ﾄﾗｲｱｳﾄ機,高速試圧油圧プレス ⇔ 生産プレス,量産プレス	tryout press, test press, die try-out press, proofing machine press, spotting press; hydraulic high-speed tryout press ⇔ production press
試圧材, ﾄﾗｲ材,実験材,玉成用材料	tryout material/sheet, (sheet) material for tryout, development material
C形フレーム; C-フレームプレス, スワンネック･プレス; Cフレーム･偏心プレス	C-formed frame, C-frame, gap frame; C-framed press, C-frame press, gap press, swan-neck (screw) press; gap-frame eccentric press, open-front /throat-type eccentric press
シートフィーダ, 板送り; スタックフィード;	sheet feeder; stack feed; destacker-feeder
シートメタル ,鋼板,薄板,鉄板;冷間圧延鋼板(切板); シート材のロール[コイル]: 表面処理鋼鈑; プレス穴抜き用鋼板	sheet metal/steel/iron; cold-rolled steel sheet in cut length; roll of sheet material: surface-treated steel sheet; sheet with good punching properties
シートメタル(冷間)プレス加工; 板金プレス部品; シートメタル加工用(自動)プレス, シートメタル加工用(クランク/自動)プレス; シートメタル折曲げプレス	sheet metal (cold) stamping; sheet metal stamping(s); sheet metal stamping press, sheet metal stamping (crank/automatic) press; sheet metal

シートメタル,薄板,薄板金,鋼板; シート材; シート材のロール; シートメタルブランク; シートメタル(冷間/熱間)プレス加工	sheet (metal); metal sheet; roll of sheet material; sheet metal blank; sheet metal (cold/hot) stamping
シェービング; シェービングカッタで加工する, 剃る,削ぐ; シェービング型; シェービングプレス	shaving ;shave, scrape; shaving die; shaving press
シェルタイプ工具; 着脱式フライス; 着脱ドリル; シェルタップ; シェルリーマ; シェル形針状ころ軸受け; 筒形ぎり; 調整(筒形)リーマ; 胴締め帯	shell tool ; shell end mill; shell drill; shell tap; shell reamer; shell type needle roller bearing; shell drill; adjustable (shell) reamer; shell belt
シェルモールド型; シェルモールド法 [樹脂配合砂の鋳型を使う精密鋳造法]; シェルモールド鋳鋼品	shell mould; shell moulding (process); shell moulded steel castings
仕掛り品, 工程仕掛品, 半製品	work in process/ work-in-process >WIP, goods in process, parts in the course of manufacture
四角形, 矩形,長方形; 隅丸四角形	rectangle; round-cornered rectangle, rounded rectangle
直付け: 直付けする	direct attachment: attach/fix/mount direct to
時間,分,秒; タイマ, 時計; セルフタイマー; タイムキーパー	time; hour, minute, second; timer, chronometer, clock, (wrist) watch, pocket watch; self-timer; timekeeper
時間給, 時給; 時間当り(賃率); 時給労働者, 賃金労働者	hourly wages; average rate per hour; hourly workers; wage earners
磁気,磁性; 磁気の,磁力の,磁性の; 磁化; 磁化装置; 磁気ヘッド; 磁気テープ ; 磁場,磁界; 磁界の水平方向成分	magnetism; magnetic; magnetizing; magnetizing unit; magnetic head; magnetic tape >MT; magnetic field; horizontal component of a magnetic field

識別,同定,認識;識別コード/番号;識別/認識票,識別記号,識別信号;パターンの認識:正体不明の;未確認飛行物体: 誤認	identification; identification code/number; identifying tag, identifying symbol, identifying signal; identification of patterns: unidentified; unidentified flying object>UFO: misidentification
支給/受給部品, 支給品; 有償..	customer-furnished property [component parts], item of supply, supplies from the buyer/customer; bailed-out component parts, paid parts supply from customer
柄,軸,幹,シャンク; ストレート・シャンク; ドリルビットの軸部; ストレートシャンク・ドリル; (ボルト)軸絞り; 軸の細径部; 伸びボルト	stem, shank, shaft; straight shank; drill bit shank; straight-shank drill; (bolt) shank reducing/extruding; turned-down diameters of the shank; bolt with reduced shank, externally relieved body bolt
軸,軸線; 軸の,軸方向の cf._radial: 縦軸,横軸(グラフの); x/y/z軸; 回転軸: 光軸	axis; axial: vertical axis, horizontal/lateral axis (of a graph); x/y/z axis; axis of rotation : optical axis
軸: 回転軸,伝導軸,車軸; 固定軸; 6軸多関節アーム	spindle, shaft, axle; fixed axes; six-axis articulated arm
軸方向の荷重/推力; 軸推力,スラスト(荷重), 軸方向応力; 軸力; 軸方向力; 軸方向負荷, 軸端スラスト; 軸方向[推]力受板[座金]	axial thrust/load; thrust load, axial stress, longitudinal stress /force; axial tension; axial force; axial loading, axial/end thrust; thrust plate
治具; 組立治具; 検査/試験治具; 固定治具, 押え冶具,ジグ	jig; assembly jig; test jig; fixture, hold-down jig/fixture
軸受け,ベアリング;玉軸受け, ころ軸受, スラスト/推力軸受, ジャーナル軸受; ベアリングレース;自己/自動潤滑軸受; 封入軸受; 無給油軸受け	bearing; ball bearing, roller bearing, thrust bearing, journal bearing; bearing race; self-lubricating bearings; prelubricated bearing; oilless bearing

試験生産,生産試作,試運転,工場試作; パイロットプラント, 生産試作[実験]工場	pilot(-plant) production (run), pilot run, test run, prototype assembly line production; pilot plant, pilot production plant
試行(試み);試しの,試しに;試す: 反復試行; 試しに : 試行錯誤;試行錯誤法; 試行錯誤で	trial, test[ing], proving, tryout, experimental; try, test, prove; repeated trials; on a trial basis : trial and error ; cut-and-try methods, trial-and-error methods; by trial and
試作,試作品製造; 試作品, 試作機; 試作段階,試験段階 :試作機/実車試作;実物大試作品,縮尺モデル	prototyping, prototype manufacturing; pre-production prototype, trial model; prototyping phase, trial phase: working prototype; full-size prototype, scale-down model
空気焼入れ; 空気焼入れ鋼,自硬鋼: 自硬性; 自硬性鋳型鋳造	self-hardening, air-hardening; air-/self-hardening steels: property of self-hardening; self-hardening mould process
時効硬化, 析出硬化; 析出硬化/脆化; 析出硬化系耐熱鋼: 非時効性; 非時効性鋼	age hardening, ageing, precipitation (hardening); precipitation brittleness; precipitation hardening heat resisting steels: non-ag(e)ing properties; non-ageing steel
しごき加工; しごき絞り,絞り･しごき加工/工程	ironing; drawing with ironing, drawing and ironing process, D+I process
自在継手; 自在アーム,スイングアーム; 揺動レバー; 揺りリンク; 自在回転アーム ; 自在ドア, スイングドア; 自在軸受	universal joint/coupling; swing arm, swingarm; swinging lever; swinging link; telescopic rotary arm; swing(ing) door; swivel bearing, swivel block
指示,指導,指示書; 納入指示(書); 使用法; 指示通りに	instruction, direction; delivery order/instruction; directions/instructions (for use/for using..); as prescribed/directed by..
磁石,マグネット; 磁石のN極/S極; 電磁石	magnet; north/south pole of a magnet; electromagnet

自重送り, 重力送り/押し; 重力送給装置; 重力送りコンベア	gravity feed, gravity drive; gravity feed attachment; gravity conveyor, gravity drive roller conveyor
自然落下;自由落下テーブル(衝撃試験機)	free/spontaneous drop(ping); free-fall drop table
仕立て(た),誂えた,注文仕立ての;合わせる: 仕立てブランク	tailored, tailor-made, custom-tailored; tailor: tailored blank; tailor-welded blanks
下塗り(塗料),プライマー; 錆止めプライマー; 下塗りする	priming paint, primer (paint), base/ground coat, primer (coat), bonding coat, undercoating, priming, laying; anticorrosive primer (paint); prime
実験; 実地試験, 実車走行テスト, フィールド(信頼性)試験; 実験場/テストコース, 実験の場	experiment, proving test; field trial, field run, field (reliability) test; proving grounds, test site/field
実験; 室内実験; 工場運転試験, 工場実験, 工場試作, 生産試作	experiment, proving test; laboratory test/ experiment; shop running test, experimental run, experiment in
実際の; 実際的な,実用的な; 実際的に,殆ど: 実際条件; 実際寸法; 実際[実効]強度;実際寿命;実際効率;実際性能,実績,業績; 実際きりもみ時間	actual, effective; practical,practicable; practically : actual conditions; actual size/dimension, real size; actual/effective strength; actual life; actual efficiency; actual performance; actual drilling time
実績水準: 実績: 実績のある	historical level: achievement,attainment,experience, history: time-honored, time-tested, experienced
実測,実査; 実際の測定値/データ,実測(値)	actual measurement /surveying; actual value as measured, effective value, measured/measurement value,actual measurment(s)

実地/実用試験,現地/現場試験: 実地/実用試験プログラム; 加速実用試験プログラム	field trial/test, field try-out, service test, line test, road test, operational suitability test, performance test; field-tested: service test program; accelerated service test program
指定寸法,指示寸法,所要寸法; 指定長	specified dimensions, required dimensions; compression length hold
死点; 下死点⇔上死点; ストローク下死点	dead center/point, dead center position; bottom dead center >BDC ⇔ top dead center >TDC, lower dead point/center⇔upper dead point/center; bottom dead center of stroke, lower dead point of stroke, lower stroke-end position
支点; 支点[梃子枕/フルクラム]ピン; 支点間距離,スパン	support, fulcrum, supporting point; fulcrum pin; distance between supports, support-to-support
始動,起動; 始動装置; 始動手順; 起動手順/順序/シーケンス; モータ起動器; 始動/起動/スタータモータ, 始動(電動)機; スタータスイッチ; 異常始動, 始動不調; 暖機/冷機始動; 暖機/冷機始動困難	starting; starting system; starting procedure; start-up sequence; motor starter; starter (motor); starter switch; abnormal start, starting unsuccessful; hot/cold starting; hard starting (hot/cold)
自動プレス,自動フィード･プレス; シートメタル加工用自動プレス; オート･フィーダー/ローダ; 自動取出し装置; 自動カウンター	automatic press, (mechanical) feed press, mechanical feed punching machine; sheet steel stamping automatic press; auto loader, infeed device; automatic ejector/unloader/taking-out;
自動送り装置; 自動送材装置; 自動(ワーク)送り; 自動送りピッチ	automatic feeder, automatic sheet/stock feeder; power feed, automatic feeding, automatic work-transfer; auto-feeding pitch; pitch of work-transfer

全自動: 無人運転,全自動運転: 自動搬入出装置付の全自動ライン: 全自動旋盤: 全自動マシニングセンター,無人..	full-automatic: unattended/unmanned operation: full-automatic line with auto-feeder/unloader: full-automatic lathe; unmanned machining center
自動運転; 自動制御; 機械的作用; 機械的制御	automatic operation; automatic control; mechanical action /operation; mechanical control
自動化,自動制御,自動機構;自動化する;自動化された; 自動制御系/装置; 数値制御された生産; 自動(化)生産ライン; 自動組立技術; 完全自動化工場 employment of devices, which automatically control one or more functions.	automation, mechanization, automatic control/ regulation; automate; automated; automatic control system; numerically controlled production; automated production line; automatic fabrication techniques; fully automated plant
自動車,乗用車; 自動車の; 自動車工業	motor vehicle, motor car; automobile; automotive/automobile industry
自動車製造; 自動車メーカ,自動車会社, 自動車(製造)会社; 自動車工業	automobile manufacturing; automobile manufacturer /maker, vehicle manufacturer, coach builder; automotive/automobile industry
自動車部品; 自動車部品メーカ	automotive parts/components; automotive parts vendors, automotive suppliers
自動旋盤,自動盤,棒材用旋盤, ねじ自動盤; 全自動旋盤; 半自動旋盤: 多軸[多頭形]自動旋盤; 単軸自動旋盤; 多軸自動チャック機	automatic lathe, autolathe, automatic screw machine; full-automatic lathe, fully automatic; semi-automatic lathe: multi-spindle[-head] automatic lathe; single-spindle automatic lathe; multi-spindle automatic chucking machine

市販の,市販されている, 市販品; 市販鋼材; 市販棒鋼 ;市販鋼板; 市販の軸受; 市販のカムユニット; 市販のダイセット	commercial, commercially available, available in the market/customary in trade, commercial-grade; commercial steel/ iron, merchant iron/ steel, commercial quality steel ; merchant bar; merchant sheet; commercial bearing; commercial cam box/unit; commercial die set
シボ[絞]; 皮絞仕上げ; 皮絞仕上げのビニール	grain; leather-grained; leather-grained vinyl
四方弁/4方向弁, 三方弁/3方(向)弁	four-way valve, three-way valve, 3-way valve, cross valve
絞り, 絞り成形, 絞り工程; 深絞り; 絞り深さ; 絞り方向: 引抜き,引く事;引く,引抜く,絞る; 伸線した,絞った	drawing, draw-forming, drawing operation, cupping, drawing down, drawing process; deep-drawing, deep-drawing work; depth of draw(ing); drawing direction, direction of drawing: drawing-down, drawing; draw, draw down; drawn/stretched
絞り型,深絞り型; 絞りポンチ: 絞りビード, 縁押えビード; 絞りパネル, ドロー品	drawing die/tool, deep-draw(ing) die, cupping die, draw tool; drawing punch: drawing beads, stopping beads, edge binder/stopper beads; drawn panel/sheet, drawpiece
絞り工程; 絞り工程/作業; 二段絞り; 最終絞り,仕上絞り,仕上伸線	drawing process; drawing operation; double-throw drawing; finish-drawing, finishing draw(ing),
絞り性,深絞り性,引抜加工性; 最大絞り	drawability, deep-drawability, (deep-)drawing property /quality, formability; Erichsen index; drawing grade; maximum drawing
深絞りプレス,絞りプレス; カム絞りプレス	deep-drawing press, drawing press, cupping press, reducing press; cam-drawing press

絞り(カッピング); カップ絞りテスト,押出し試験[薄板]; 丸め型: コニカルカップ試験; コニカルカップ試験値	cupping; cupping test, cup drawing test, cupping test with clamped blanks; cupping tool: conical cup test; conical cup value >CCV: Erichsen test
絞り弁, スロットルバルブ,チョーク弁, 可変流量調節弁; 絞り管/プラグ,絞り(チョーク/スロットル)	throttle valve, choke valve, variable flow control valve; choke tube/plug; choke/throttle
複動絞り型, ダブルアクション絞り型; 冷間絞り型	double-action/ double-acting drawing die; cold drawing die
シム, 挟み金; 調整用シム; 軸受シム/挟み金	shim [thin usually tapered plate]; adjusting shim; bearing shim
締付け,固定, 型締め, 締付の; 締める; 油圧クランピング	tightening, fastening, clamping, fixation, clipping, cramping, gripping; clamp, tighten, fasten, clip, cramp, grip; hydraulic clamping
締付けトルク; 締付け不良/不足	tightening torque; insufficient tightening/torquing
締付けボルト[ねじ]; 締付けナット; 固定ボルト/ピン, ロック[止め]ピン, 安全ピン,固定ピン	fastening/binding/clamping/tightening bolt[screw]; tightening nut; securing bolt/pin, lock(ing) pin, retention pin, safety pin
締付け機構;工具締付け; 材料締付け油圧機構; アーム締付け機構; 横桁締付け機構: 締付け具/装置, 工具締付け	clamping mechanism; tool clamping; hydraulic work-clamping mechanism; arm clamping mechanism; cross rail clamping mechanism: clamping tool/implement, fastening tool/implement, gripping tool /implement, tool holding/clamping fixture
シャー, ハンド・シャー, 足踏みシャー, クランク・シャー, カッタ,鋏 ; 高速鋏; 布シャーリング機	shears ,hand shears, foot shears, hammer shears, crank-type plate shears, cutter, scissors; vibroshear; cloth shearing machine

切落しシャー,長さ切り,切断シャー; 切断シャー: フライイングシャー; アップカットシャー	crop(ping) shears, end shears; cropping machine; shearing and cropping-machine: flying shears; upcut
一面せん断, 単純せん断(機); 二面剪断; 複式シヤー	single shear, simple shear; double-shear; multiple shearing machine
縦剪断機,長手シヤー,ギャップシヤー	longitudinal shear, lengthwise shearing machine, gap shear
シャー角; シャー刃角; 上シャー刃	shear(ing) angle, angle of shear; angle of shear blades; upper shear blade/knife /edge
シャーシ; シャーシ部品; シャーシ・パネル; シャーシフレーム; 車枠サイドメンバ	chassis; chassis members/components; chassis panel; chassis frame; side-member
ジャーナル,軸頸,頚部: 軸箱; クランクジャーナル: (クランク)ジャーナル旋盤[研削盤]:	journal: journal box; crank journal: (crank) journal lathe[grinding
シャーピン,剪断ボルト; シャーピン式プロテクタ	shear(ing) pin, collapsible pin, shear bolt; shear-pin protector
尺度,目盛り,縮尺,物指し,定規; 折り尺; 目盛板; 測定の尺度	scale, yardstick, rule, ruler; folding rule; scale plate; scale of measurement
車軸(アクスル)ケース; リア/フロントアクスルハウジング; 鋳造,鋳鋼/溶接組立アクスルケース; アクスルケース側板	axle housing/case; rear/front axle housing; molded,cast-steel /fabricated axle housing; axle housing half
車軸,アクスル; 固定車軸; 駆動アクスル,駆動(車)軸; 非駆動アクスル/車軸	axle (beam), axletree; stationary/ dead axle; driving axle/shaft, driveshaft, live axle; lazy/dead axle, idler/follower
射出成型/成形(機); 射出(インジェクション)成型/成形型	injection moulding/molding (machine); injection mould
斜線: 斜面; 斜面の,斜角の	oblique/sloped/slant line: inclined plane, slope, incline, slant face; cant
斜線部,ハッチング,網掛; 陰影部	hatched area; hatching, hatch lines; double/cross hatching; shaded areas

車体,ボディ; 鋼製車体; アルミ(製)車体/躯体/ボディ/本体; アルミフレーム	body; all-steel body; aluminum body; (all-)aluminum frame
車体; 自動車の車体; 車体の種類; 自動車車体部品	car body; bodywork of a motor vehicle; body type; car body sections, body shell members
車体構造; 車体外殻、ボディーシェル, 車体; 車体車枠統合設計; 車体取付ブラケット	body structure; bodyshell, body shell, body; integral body and frame design; body mounting bracket
車体組立; 車体組立工場	body framing; body-framing shop, body (constructing) shop, body maker /works; coach builder's shop
ジャッキ, ねじジャッキ; ジャッキで持ち上げる: 差動ねじジャッキ; ラック駆動ジャッキ; 油圧ジャッキ; 送りジャッキ; 三脚ジャッキ	jack, screw jack, hoisting /lifting jack: jack up: differential screw jack; rack-and-pinion jack; hydraulic jack; sliding jack; tripod jack
シャットハイト; シャットハイト調整 ⇔デイライト	shut height; shut-height adjustment (press) ⇔daylight (/open height)
シャトル;前後/左右に往復する,行きつ戻りつする: シャトルユニット, シャトル箱,シャトル打返し装置; シャトル停止装置	shuttle; shuttle to and fro: shuttle unit, shuttle box, shuttle box motion; shuttle stopper
車両重量,自重(装備重量),空車重量; 積載(重)量; 車両総重量;	vehicle(/tare) weight, curb weight, empty/tare weight, own weight; pay load, gross vehicle weight >GVW, , vehicle total weight, total vehicle weight; curb weight
主起動ボタン, マススイッチ, 主開閉器, 制御接触子; 主制御盤	master start button, master switch, contactor controller, pilot controller, control contactor >CC; main control panel
主断面; 主要寸法: 基本断面,代表的断面; 局部断面	main section; main dimensions: typical section; local section

シュー; ばね受け; 滑り金; ブレーキシュー; シューブレーキ; クロスヘッドシュー; ブレーキシューウェブ	shoe, boot, saddle, block, cheek; spring shoe; guide shoe/ block; brake shoe; shoe brake; crosshead shoe; brake-shoe web
雌雄ソケット; 雌雄エルボ; 雌雄T	extension piece; street elbow; service tee, street tee
自由長; 自由落下; 自由流動液(体);自由イオン	free length; free-fall drop; free-flowing liquid; free ion
就役; 据付と就役, 組立･据付及び就役, 現地据付け&試運転	commissioning, initial start-up, initial operation; erecting and commissioning, assembly and commissioning
習慣; 作業慣習/習慣; 習慣づけ	custom, habit, practice; work habits, operatiobal practice, shop practice; habit forming/building
周期運動; 周期変化, 循環変動; 周期ピッチ誤差; 周期エスケープ	periodic motion; periodic variation, cyclic variation; periodical pitch error; periodical escapement
周期律;周期(律)表 , 原子の周期律表	periodic law/system; periodic table/chart, periodic table of the elements
従業員: 従業員の士気/やる気; 従業員満足度; 能力も意欲もある従業員	employee: employee morale; employee satisfaction; qualified and motivated employees; mitivated, committed and well-qualified employees
団結心,チームワーク; 帰属意識, 一体感, 参加意識; 達成感; 価値観;使命感 :目的意識; 目的志向の :従業員意識::	sense of teamwork; sense of belonging, sense of unity/ involvement; sense of accomplishment; sense of values ;sense of mission ;sense of purpose; goal-directed
十字溝,十字穴;十字溝付き; 十字穴付き頭: プラスねじ; タッピングねじ; 十字穴付き小ねじ/木ねじ	cross recess(ion) ;cross-recessed; cross recessed head: cross-recessed screw; cross-recessed tapping screw; cross-recess-head machine/wood

修正,補修, 補修溶接; 修正限度; 修正または廃却; 修正限度管理	rework, repair, repair-weld; repair level decision; rework/mend/repair or scrap; repair work control for sub-
補修塗装,拾い塗り,タッチアップ; 修正/修整塗料	touch-up; touch-up paint, retouch paint
修理,手直し,修理作業; 修理する,手直しする; 修理できる: 現場での修理; 出張修理; 持込み修理; 修理･改造	mending, repairing/reparation/repair, reconditioning, maintenance, repair work, rework; repair ,maintain ,overhaul; reparable: on-site service/repairs; in-field services; carry-in service; repair and retrofit
修理(作業)手順書, 修理便覧, ﾘﾍﾟｱ･ﾏﾆｭｱﾙ; 修理手順	repair/maintenance manual; repairing/troubleshooting procedures
集積回路, (超)大規模集積回路	integrated circuit >IC, (very) large scale integrated circuit >LSI, VLSI
集中荷重,応力集中	concentrated force/ load/stress, stress concentration
集中制御; 集中[中央]制禦盤, 中央[集中]監視装置	centralized control; central/main control panel; centralized supervisory system
周長: 円周,多角形の周長	perimeter, peripheral length; perimeter of a circle/a polygon
ｼｭｰﾄ,滑路,落とし樋, 滑降斜面路; 重力(自重)送り/落し(樋), 重力落し送給装置, 送りｼｭｰﾄ, ﾜｰｸｼｭｰﾄ; ｼｭｰﾄｺﾝﾍﾞｱ,自動滑送運搬装置; 重力排出	chuting, chute, shute; gravity feed/chute, gravity chute feed system, feeding/ loading chute,work chute, chuting feed; (work) chute conveyor; unloading by gravity
摺動面,滑り面,ｽﾗｲﾄﾞ面,案内面,ﾍﾞｯﾄﾞ滑り面; 摺動受面,滑り軸受; ｽﾗｲﾄﾞｷﾞﾌﾞｸﾘｱﾗﾝｽ	slideway; sliding surface, wiping surface; sliding bearing; sliding gib
摺動摩擦,ﾁｪｲﾌｨﾝｸﾞ: 摩擦疲労; ｽﾐｱﾘﾝｸﾞ(摺動焼付傷)	chafing; chafe: chafing fatigue; smearing

重要性,致命度,重要度; 重要な: 重要な特徴; 重要寸法; 重要部位; 重要部品; 重要保安部品; 重要部品管理	importance,criticality; important,vital, principal,substantial,significant,critical: key features; critical dimensions /size; critical area; critical components/parts; critical safety parts; critical component control
従来の材料/方法: 従来/在来/通常型のショックアブソーバー/ガス炉加熱	conventional materials/method: conventional shock absorbers/ gas furnace heating
重さ, 重量, 重力; 総重量/正味重量; 計算重量	weight, gravity >G; gross/net weight; theoretical weight
重心; 重心高さ	center of gravity >CG, gravitational center; height of gravitational center
熟練操作員/作業者 ⇔ 未熟練労働者/単純作業者, 未熟な/不慣れな操作員	skilled/practiced operator[worker] ⇔ unskilled worker, unpracticed operator
樹脂; 合成樹脂, プラスチック; エンプラ,高級特殊硬質樹脂,プラスチック材料; 耐溶剤性プラスチック; プラスチック部品: ワーカブル; 発泡硬化樹脂; 繊維強化プラスチック >FRP; ガラス繊維強化プラスチック	resin,plastics; synthetic resin; engineering plastics, plastic material; solvent-resistant plastics; plastics parts: workable plastic sheet;rigid foam plastics; fiber reinforced plastics >FRP; glassfiber-reinforced plastic
ドリルスピンドル/主軸; ドリルヘッド; ドリルスピンドル･ホルダ; ドリルスピンドル穴 :中ぐりスピンドル: ホブ主軸, ホブヘッド; ホブヘッド昇降形; ホイールスピンドル,砥石軸	drill spindle; drillhead, drilling head; drill(ing) spindle holder; drill spindle hole :boring spindle: hob spindle/ head; hob head elevating type; wheel
主軸, スピンドル, 工作主軸, ワーク/カッタスピンドル,軸,紡錘; 電動回転軸,出力軸,アウトプットシャフト,メインシャフト: 工具取付けスピンドル; スピンドルアーム; スピンドルピン; スピンドル油	(main) spindle, work/cutter spindle; main shaft, principal axis; motor-driven spindle, output shaft: tool holder spindle; spindle arm; spindle pin; spindle oil
主軸の送り; 前進量(ネジの); 毎秒送り量	advance of the spindle; advance (of thread); advances per second

主軸台,工作主軸台,ワークヘッド; 主軸台ユニット,ヘッドストック・ユニット; 主軸受台	headstock, spindle stock, fast head stock, spindle box, workhead; headstock unit; spindle bearing, main bearing, spindle guide;
主軸端; 主軸端アダプター; ねじ付き主軸アダプタ; 主軸穴; 主軸スリーブ, 主軸ブッシュ	spindle nose; spindle-nose adapter; threaded spindle adapter; spindle taper hole; spindle sleeve, rack sleeve, spindle bush
主軸頭,工作主軸頭,フライス・ヘッド,カッター・ヘッド: 主軸頭移動機構	spindle head, milling head, vertical head: head travelling mechanism
主軸速度,主軸回転数; 所定の主軸速度; 主軸速度変換機構; 無段主軸速度調節装置	spindle speed; predetermined spindle speed; spindle speed control/ changing mechanism; stepless spindle-speed control
受注生産⇔見込み/見越し生産	build-to-order⇔build-to-anticipation/speculation
出荷, 発送,積出し,積み荷; 出荷する,送る: 出荷指示書,船積指図書; 輸出出荷要領書; 出荷通知書, 船積み案内(書); 船積送り状	shipping, shipment; ; ship out, send: shipping instructions; export shipping instructions; consignment note, shipping advice; shipping invoice
出向者; 出向技術者; 駐在(連絡)技術者	loaned-out employee; visiting/guest engineer, co-located engineer; liaison engineer
十進法; 2進法; 16進法	base 10, decimal system/scale; base 2, binary (numbering) system;
出力; 総出力; 動力送出,電力供給; 出力線図	output; total capacity; power output/ delivery; output/pressure diagram
集中潤滑(装置); 集中給油装置; 集中グリース潤滑装置; 自動集中潤滑装置	centralized lubrication (system); central lube unit, lube header block; centralized grease-lubricating system; automatic centralized lubrication system

潤滑,注油; 潤滑する,油を差す: 初期潤滑; 定期的な再注油; 注油不要	lubrication; lubricate >LUB: initial lubrication; periodic relubrication; regular servicing; lubrication for life, filled for life
潤滑/給油方式; 潤滑方法; 機械注油法; 押込み給油,強制潤滑; 遠心注油; 遠心注油機; 飛沫/はねかけ給油; 浸し注油; サイフォン潤滑; 滴下注油; 手注油	lubrication system; lubricating method; mechanical lubrication; forced-feed lubrication; centrifugal lubrication; centrifugal lubricator; splash lubrication; oil bath lubrication; siphon lubrication; drip(-feed) lubrication; hand lubrication
潤滑/注油装置, 潤滑システム: 潤滑油容量; 潤滑装置の不調,故障	lubricator, lubricating device/system: lubricating oil capacity; disorder in lubrication system
潤滑油,潤滑剤; 脂肪油, 脂肪性潤滑油; 低温潤滑油; 錆止め潤滑油; オイル交換	lubricating oil, lubricant; fatty oil, fatty lubricating oil; low temperature lubricating oil; rust-preventive lubricating oil; oil change
潤滑油通路; 油穴,油溜め,オイル・ギャラリー: 潤滑経路図,潤滑系統図	lubrication passage; lubrication hole, oil hole, oil gallery: lubricating chart, lubrication diagram
順送型,順送り型,プログレッシブ(成形)型,トランスファ・プレス型; プログレッシブ・プレス, 順送プレス	progressive die, multistage-operation die, follow-on tool, progressive/ serial/ sequential forming die, transfer press tool/dies; progressive stamping, gradual, by steps
初期圧力,初圧/初期張力/初期タワミ,初期応力,予圧; 元応力; 元ひずみ	initial compression/ pressure/ tension/ deflection, pre-tension, initial stress; prestress; initial stress; initial

仕様(書): 図面や仕様書; 基本設計仕様; 機能仕様, (性能面の)仕様; 基準仕様: 車の諸元; 機械仕様; 技術仕様[技術面での要求数値], 仕様(条件),規定,規格 : 準拠仕様; 〜に準拠する	specifications, features; plan or/and specifications; basic design specifications/ requirements; functional/ performance specifications; guideline specifications: specifications of a car; machine/press specifications [key features]; technical specifications/ conditions/ standard: specifications conformed to; source of the specifications; in conformance/conformity with
試用; 試験使用; 使用性能試験	trial use/usage; trial operation, service test; serviceability/usability test
省エネ策/対策; 経済速度	energy-conservation/saving measures; maximile/fuel-saving speed
常温; 常温･常圧(大気温度･大気圧)	ordinary/room temperature; atmospheric temperatures and
障害表示器; 障害用継電器; 障害音; 故障表示システム	fault indicator; fault relay; trouble back tone; fault indication system
衝撃; 衝撃や振動: 衝撃効果/影響	impact, shock, blow; thumps, bumps, and vibration: impact effect
衝撃強さ/抵抗, 耐衝撃性; 衝撃強度の高い, 耐衝撃性の; 衝撃曲げ強度; 高い耐衝撃性および耐振動性; 高耐衝撃性プラスチック製ハウジング	impact strength/resistance/toughness, resistance to shock, impact/shock resistance, impact performance; of high impact strength, shockproof, shock-resisting; impact bending strength; high shock and vibration resistance; high-impact-resistant
焼結; 焼結合金; 焼結軸受合金; 焼結鉱,焼結物;焼結させる; 焼結炉; 焼結機; 焼結工場; 焼結フラックス	sintering; sintered alloy; sintered bearing metals; sinter,clinker; sintering furnace; sintering machine; sintering plant; sintered flux
詳細,内容,詳細図; 詳細 (掘下げた, 立入った) 調査/報告	details/particulars, detailed drawing; in depth study/report

上昇;上昇する,揚げる; 上昇の連,上昇運動, 上昇：下降,降下; 上昇/下降速度	ascent, rise, lift; ascend, rise, lift; upward run/motion, upstroking, climbing: downward motion, descent, lowering movement; descend; ascent/descent speed
状態: 動作状態; 動作していない状態; 動作状態表示; 状態監視; 状況報告書: 大気条件[状態]; 重大な事態, 重態: 手詰りの状況	status ,state, position, condition: functional state or condition; state of not working; operating status indicator; condition monitoring, continuous monitoring; report on mechanical condition: atmospheric condition; serious condition: no-way-out situation
衝突: 正面/オフセット/側面衝突,追突; 正面衝突: 衝突,転倒事故	collision, clash, bump, impact: head-on/offset collision, lateral /rear-end bump[collision/ clash]; frontal clash/crash: collision damage, (car) crash; roll-over accident
定盤	surface plate /table/stool, level (surface block), floor level surface-
上部カバー, ⇔下部カバー,底蓋, 下蓋	top/upper cover ⇔ bottom/under/lower cover
照明; 照明の明るさ; 照明回路; 照明装置; 照明器	illumination, lighting; power of illumination; illumination circuit; lighting device; illuminator
正面,前面;表(側)面: 正面図, 正面撮影像: 立面図,立面輪郭図;立て投影面: 側面図: 背面図	frontal face, front surface ;front side: front elevation, front/frontal view: elevation (view), vertical picture/outline; vertical projection plane: side view, side elevation: rear view, back elevation

少量生産, (1回の)少量生産操業; 小ロット(少量)生産; 少量生産メーカー: 中量生産	lean/small-size(ed)/small-scale/ short-run production, small production run, short-run job/ work/ production; small-batch[lot] production/ fabrication, job lot production; small size of production; small-volume manufacturer: medium run production
短絡, ショート; 回路短絡(不良)の; 短絡アーク溶接	short circuitting, shortcuircuitting; circuit-shorted, short-circuited, grounded; short circuitting arc welding
初回製品; 初品(サンプル); 初回生産試作部品,一生試部品; 初物検査; 初品形態検査; 初回サンプル評価; 初品サンプル報告書	first article/piece/product; first proof (sample); first off-tool sample (product); first pilot production parts, pilot lot; first piece inspection, first article configuration inspection; initial samples evaluation; first-sample report
除去,取外し,分離,排除,擦り取り; 取除く,除去する,排除する; 排除/除去法	removal, removing, stripping, elimination, exclusion, weeding; eliminate, exclude, preclude, abrogate, remove, get rid of, cut out: elimination/ exclusion/ removal
蝕刻, エッチング; 蝕刻する: 局部腐蝕; 選択腐蝕	etching; etch: local corrosion; selective corrosion
諸元: 諸元と数値[性能値]; 主要寸法,寸法諸元; 基準仕様: 車の諸元; 性能諸元	specifications: facts and figures; leading dimensions, major dimensions, main dimensions, boundary dimensions; guideline specifications: specifications of a car; performance
ショットブラスト, グリットブラスト; ショットピーニング,ショットピーニングする(小さな硬球を金属表面に吹き付ける); ショットブラスト仕上げ	shot blasting, grit blasting; shot peening; shot peen; shot-blasted surface
所要量計算/資材所要量計画; 材料計画	material requirement planning> MRP; material planning

シリンダー, 円筒,円柱; 肉厚円筒; 薄肉円筒; シリンダーボンベ･ガス; エアシリンダー;上シリンダ, 下シリンダ; シリンダー･カバー; シリンダー油	cylinder; thick(-walled) cylinder; thin(-walled) cylinder; cylinder gas; air cylinder; top/upper cylinder, lower cylinder; cylinder cover; cylinder oil
シリンダー壁; シリンダーライナ; シリンダーブロック; シリンダーヘッド; シリンダー冷却ひれ	cylinder wall; cylinder liner/bush; cylinder block; cylinder head; cylinder cooling fin
しわ(皺),(腰)折れ,折れ皺,折重ね;折れ皺のついた,シワ/皺の有る, 皺不良; 皺の無い : 皺取りビード/形状	creas(ing) ,wrinkle ,furrow, fold; creased, wrinkled, folded, creasy; creaseless, free of wrinkles : wrinkle-preventing/relieving beads, anti-creasing beads; (cf. kinked wire)
壁皺,ボディ皺,車体(外板)皺	wall wrinkle,body wrinkle/unsmoothness, body (panel) wrinkles
心押台; 心押し台ベース; 心押台センター; 心押台バレル/スリーブ, 心押軸: 繰出し式/伸縮式心押し台	tailstock ,tailblock, foot stock, loose headstock; tailstock unit; tailstock base; tailstock center (turn); tailstock barrel/ spindle, tail spindle, tailstock [center] sleeve: extension-type tailstock
心金,心棒,マンドレル,センタロッド; 広げ心棒	mandrel ,spindle, arbor, holder,chuck, core bar; expanding mandrel, expanding arbour
真空熱処理; 雰囲気熱処理; 真空焼入れ; 真空焼戻し: 真空焼きなまし; 真空焼鈍炉	vacuum heat treatment; controlled atmosphere heat treatment; vacuum hardening; vacuum tempering: vacuum annealing; vacuum annealing plant
真空; 部分真空; 不完全真空状態: 真空ポンプ; 真空室/容器; 真空試験室; 真空管;真空系統; 真空計	vacuum >VAC; partial vacuum; partial vacuum forms: vacuum pump; vacuum chamber/ vessel; vacuum laboratory; vacuum tube; vacuum line; vacuum gauge/ indicator

信号; 電気信号; アナログ信号, ディジタル信号; 動作信号; カット･オフ信号; モニター信号; 信号灯,警告灯,シグナルランプ; 緑(青)色の信号燈火	signal; electrical signal; analog signal, digital signal; actuating signal; cutoff signal; monitor signal; signal lamp/ light; green signal light
浸漬; 浸漬する,浸す: 浸漬鍍金法; 浸漬塗装; 浸漬焼付一層塗膜	immersion, soaking, dipping; dip, immerse: immersion plating; immersion/dip painting; dip-and-bake monlayer coating
浸漬試験;水中浸漬試験; 耐食塩水性試験; 燐酸-クロム酸水溶液浸漬試験: 交互浸漬試験; 交互浸漬腐蝕試験	immersion test; water immersion test; salt water immersion test; chromic-phosphoric solution immersion test: alternate immersion test; alternating immersion corrosion test
心出し,心立て; 心出し装置; 芯出し機,心立て盤,心立て錐,センター･ドリル,組み合せセンタドリル: 心合わせ,整列;一直線に並べる,一列に揃える,整列させる;心立てする	centering; centering device; centering machine, centering drill, conbination center drill; centering bridge: alignment ;align; center drill
浸炭[硬化法],拡散[浸透](被覆)処理,炭素蒸し,肌焼,表面硬化;浸炭する;浸炭した, 浸炭･焼入れした: 浸炭硬さ; 浸炭(焼入/肌焼)炉; 浸炭鋼; 浸炭剤/粉	carburizing, carburation, cementation, carburisation, case-hardening, surface hardening;carburize, case-harden, cement; cemented, carburized and hardened; carburation hardness; carburizing furnace; carburized/cemented steel; carburisation material, carburizing powder /compound
浸炭(硬化層)深さ,硬化深度: 緩和浸炭; 過剰浸炭: 液体浸炭; 固体浸炭; ガス浸炭; 真空浸炭; ガス浸炭炉	carburizing depth, carburized case depth, case depth: mild carburizing; excess carburizing: liquid carburizing; pack carburizing; gas carburizing; vacuum carburizing; gas carburizing furnace
浸炭窒化(法), 軟窒化; ガス浸炭窒化; 真空(ガス)浸炭窒化, イオン浸炭窒化; 液体浸炭窒化	carbonitriding, carbo-nitriding, nitrocarburizing; gas cyaniding; vacuum carbonitriding, ion carbonitriding, plasma carbonitriding;

真鍮,黄銅: 真鍮鋳物; 真鍮製ブッシュ; 真鍮製フィルタ網; ネーバル黄銅; 高力黄銅;黄銅バイト	brass: cast brass; brass bushing; brass filter gauze; naval brass; high-strength brass; brass turning tool
進捗/経過/状況報告; 経緯経過; 作業進捗; 作業進捗グラフ/管理表; 進度/進捗管理, フォローアップ	progress/follow-up/status report; history; work progress ; work progress diagram; follow-up
振動; 機械的振動; 振動モード; 耐振動性; 振動絶縁/除振/防振装置; 振動による緩み; 振動/震動計	vibration; mechanical vibrations; mode of vibration; resistance to vibration; vibration isolation; vibration isolator; vibration loosening; vibrometer/ vibration meter
心無し(センタの無い)形: 心無し研削; 心無し研削した; 心無し(円筒)研削盤	centerless(-type): centerless grinding; centerless ground; centerless grinder, centerless (cylindrical) grinding
真円,真円度; 真円度外れ/不良; 真円度外れの,真円度不良の,真円でない; 真円度不良の穴	perfect circle, circularity, roundness; circularity error, out-of-roundness, ovality; out of round, out-of-round, noncircular; out-of-round holes
真直度, 真直度公差, 真直度測定の分解能[精度]	rectilinearity, straightness tolerance, straightness measurement resolution [accuracy]
真の位置; 真の直角; 真の半径; 真の形(状); 真の値; 真の比熱	true position; true right angle; true radii; true shape; true value; true specific heat
真の原因; 真の原因の確認	true/real cause of problems; identification of actual cause; determine the real cause of problems, find base/root causes of problems
推奨部品/純正部品; 推奨手法; 最良のやり方	recomended parts/ genuine parts; recomended practice; better/best practice
水素; 水素化合物; 水素化分解; 水素脆化, 水素脆性	hydrogen >H; hydride; hydrocracking; hydrogen embrittlement, hydrogen brittleness

水平な,水平の,横形の; 水平に: 水平軸/面; 水平中心線	horizontal, level; horizontally: horizontal axis/plane; horizontal center line >HCL ⇔ vertical
垂直な,鉛直の,直立した: 縦[/垂直/鉛直]線/軸/面	vertical, normal, perpendicular, plumb; vertically: vertical line/axis/plane ⇔ horizontal, level
垂直方向; 鉛直力; 垂直/縦方向の移動距離/量: 垂直離着陸(機); 上下滑り台, 垂直カム; 上下送り(ねじ)	vertical direction; vertical force; vertical travel: vertical take-off and landing >VTOL; vertical slide, vertical cam; vertical feed (screw)
スイッチ,開閉器,接触子,接触片;切換える: スイッチ切り/入り; スィッチ箱; トグルスイッチ; 茸押しボタン	switch ,contactor: switching off/on; switch box/ cabinet; toggle switch; little mushroom
水溶液; 水酸化ナトリウム水溶液	aqueous solution, (water) solution; sodium hydroxide solution
推力, スラスト,圧砕力; 軸推力,スラスト荷重; 低速回転域の推力	thrust; thrust load; low-rpm/low-rev thrust
数値化,数字化, A/D変換,形状測定; 数字で表す: 形状測定装置[3次元表面形状] ; デジタイザ: マスタモデルのスキャニングデータ	digitization, digitizing, quantization, digital measurement; digitize, digitalize: surface profiling instrument[3-D], corporate measuring machine(=CMM); digitizer, quantizer, digitizing tablet, A-D converter, optical or laser scanners: scanning data on master models: the process of converting analog information (e.g. geometry of an object) to digital information that may be further
数値; 数値データ,数字データ, CADデータ; 数値モデル; 数値解析; 数値計算; 数値制御; 数値目標	numeric value; numeric data, math-data, digital data, CAD data, mathematical representation; numerical model; numerical analysis; numerical calculations; numerical control >NC; numerical goals/targets

数値制御,数値制御システム; NC(制御)..: 数値加工, NC加工; モデルレスＮＣ加工: 数値制御のための寸法表示; チェーン式寸法表示(NC); 数値制御テープ,NCテープ	numerical control ; numerical control system; numerically-controlled >NC: numerically controlled machining; NC milling; numerically controlled machining with no models to copy, (modelless) NC milling: dimensioning for numerical control;incremental dimensioning, chain dimensioning (NC); numerical control tape
数値制御/NC 工作機械: 数値制御/NC{マシニングセンター,フライス盤,研削盤,旋盤,中ぐり盤,平削り盤,歯切盤,ベンダー, ..}	NC machine tools: NC machining center, NC milling machine, NC grinding machine, NC lathe, NC boring machine, NC planing machine, NC gear cutting machine, NC bender /bending machine, ..
据込み(加工),スウェージング,据込み鍛造, タップ[鍛接]; 太短くする; 据込み条件; アップセット力: アップセット･バルジ	upsetting , swaging, squeezing, cogging; upset forging; upset, swage; upset conditions; upset force: upset
据込み型,スウェージング型, ヘッダ型, ヘッダ,リベッタ, かしめ工具; 衝撃据込み型,インパクト･ヘッダー; アップセッター,アップセット機; アップセットボルト	swaging die, upsetting die /tool, heading die /tool, header, rivetter, crimping tool; impact heading machine; upsetting machine /press, upset forging machine, upsetting device, upsetter; upset-head bolt
据込み率/比; 膨径; 据込み高さ減少	upset bulge ratio; expanded diameter/ bulge in upsetting process; height reduction in upsetting
据付,設置,組付,取付;据付ける,取付ける; 据付,組立て図; 据付図	erecting, erection, setting, installation; install,erect, set up; mount; erecting drawing; installation drawing, setting drawing
据付,設置,組付;据付ける,取付ける; 据付/設置工事[作業]; 就役と操作指導, 現地調整と指導; 据付･取扱説明書	erecting, erection, installation; install, erect; installation work; commissioning and operation guidance; on-site tuning and tutorial service; installation and instruction manual, installation and operating instructions

隙,隙間,離間距離,遊び,クリアランス,ゆとり,割れ目,ギャップ; 隙間/遊び調整; 許容隙間/遊び; 間隔[ゆとり, スペース]の大きさ; 最小隙間/最大隙; 可動部品間の遊び/隙間/ガタ; 組立余裕度/遊び; リフターバーの隙; 頭上空間;(最低)地上高	clearance, gap (at the joint); adjustment of play/clearance; permissible play/clearance; size of clearance; minimum /maximum clearance; clearance/play between movable parts; assembling play/clearance; clearance of lifter bar; ; overhead clearance; road/
隙間/すき見ゲージ, フィーラゲージ; 上下型のクリアランスの精度	clearance gauge, feeler gauge/gage, feeler; accuracy[consistency] of clearance between upper and lower
走査,スキャニング; 光による走査; 走査する; スキャナー: 平面プロッタ/スキャナー: 計算機の走査装置; 走査型電子顕微鏡	scanning; optical scanning; scan; scanner: flatbed plotter/scanner: computer's scanning device; scanning electron microscope
掬い角, レーキ; 垂直/平行掬い角; バックレーキ	rake angle, rake; normal/ parallel rake angle; back rake angle
スクラップ・カッター,スクラップブレーカー; スクラップカッター配置(図);	scrap cutter, scrap breaker, scrap shears ; layout/arrangement of scrap cutters;
スクラップシュート/ 排出口; スクラップ排出コンベア	scrap[offal] chute/clearance/wayout, discharging chute; scrap removing/ discharging conveyor
スクラップ除去/排出/処理; スクラップ詰まり	scrap[slug] removal/discharge /disposal, waste disposal/removal, waste management; scrap jam/jamming/clogging
図,図形; 平面図形, 楕円形: 単純図形; 関連形体,相関図形; 形体サイズ; 形体の外れ; 図形特性記号,幾何学的特性(記号); (複合)形体管理記号	figure; plane figure, oval figure: single feature; related features; feature size; runout of a feature; geometric characteristic (symbols); (composite) feature control symbol

スケッチ,素描, 略図, ポンチ絵, 構想図; 概略図/模式図, 配置概略図/見取図, ポンチ絵	sketch, rough/outline drawing, simplified view, rough copy, design; diagrammatic sketch, layout sketch, schematic drawing, rough sketch/diagram
スタッカ, ワークスタッカー; シートスタッカー, 板材重積み器	stacker, work stacker; sheet stacker,sheet metal stacking machine, stacking device
スタンド, (組立)台; 傾斜スタンド/台; スタンド型操作盤, ポータブルスタンド	stand, stand table; tilt stand; controlling pedestal, portable stand, supporting trestle
ステンレス鋼,不銹鋼; 低炭素ステンレス鋼; 快削ステンレス鋼; 強磁性ステンレス鋼; 安定化ステンレス鋼; 析出硬化系ステンレス鋼	stainless steel; low-carbon stainless steels; free-cutting stainless steels; ferromagnetic stainless steel; stabilized stainless steels; precipitation hardening stainless steels
ストッパ; ゴム/コルク栓; ワーク受け/止め/突当て,材料止め/位置決め,ワークストッパ; テーブル･ストッパー; ストップブロック; ストッ[illegible]	stopper, rest; rubber/cork stopper; work rest/stopper, work/ stock stop; table stop; stopper block; stop plate
ストリッパー,引剥がし機構,型剥し機,型抜機/機構,ストリッパ･プレート, ストリッパー･フィンガー, ストリッパー･ボルト; ウレタンストリッパー;電線皮むき工具,ワイヤ･ストリッパ,被覆剥ぎ	stripper, work stripper, stripper/stripping plate, stripper finger, stripper bolt; urethane stripper; wire/cable stripper
ストリップ材, 条片, 帯鋼, フープ材; 平鋼; ストリップミル; ワークストリップ	strip; material strip; strip steel/iron, hoop steel/iron, hoop strip, steel strip, band steel; flat (bar /iron); strip mill; work(able) strip
ストレートサイド(型)/門型: ストレートサイド/門型ナックルプレス, ストレートサイド･シングルクランクプレス, ストレートサイド･ダブルクランクプレス; ストレートサイド/門型･複動シングルクランクプレス	straight-sided/ straight-side ..: straight-sided press; straight-side knuckle joint press, horizontal straight-side single crank press, straight-side single-action double-crank press; straight-side single-crank double-action press

ストレッチャー・ストレイン,歪み模様	stretcher strains, stretcher lines, strain figures, flow line, Luders' line
ストローク数; (毎分)ストローク数,分当り行程数, N値[プレス]; ストローク数/年間: ストローク・カウンタ	number of strokes; number of stroke per minute, strokes per minute >SPM, average effective strokes per (operating) minute; strokes/yr: stroke
行程終端, ストロークエンド; ストローク下死点: 下死点と上死点	working-stroke end; lower dead point of stroke :BDC and TDC of stroke
乾燥砂型鋳造; 表面乾燥砂型鋳造; 生砂型鋳造: 乾燥砂型: 鋳物砂	dry sand (mould) casting, dry sand moulding; surface dry sand mould casting; green sand mould casting: dry sand mold: molding sand
スナップリング,止め輪;パチン/カチッとはまる(とめ具,..)	snap ring, circlip; snap-fastener; snap-on cover; snap-in cartridge;
スパナ,レンチ; 両口スパナ;片口スパナ; 六角スパナ[レンチ]; 引掛けスパナ; ピン付スパナ; かに目スパナ; 特殊スパナ	spanner, wrench; double-ended wrench, open-ended spanner; single-ended wrench, single-ended open-jawed spanner; hexagon spanner[wrench]; hook spanner; pin wrench; pin face wrench; special
ボックス/ソケット/箱スパナ[レンチ],パイプレンチ, 筒型ボックススパナ, メガネレンチ; 段付メガネスパナ: ソケット(ヘッド)ボルト用レンチ	box/ socket spanner[wrench], tubular socket/box wrench, pipe spanner[wrench], ring wrench, [double hex] ring spanner; curved ring spanner: (hex-)key wrench
自在スパナ,モンキレンチ	monkey wrench[spanner], adjustable wrench [spanner], shifting spanner
スプライン, キー溝; 摺動スプライン; 外歯/ 内歯スプライン; スプライン軸/シャフト; 駆動軸スプライン; 半車軸スプライン軸	spline, castellation; sliding splines; external /internal spline; splined/castellated shaft, profile shaft; drive shaft spline; half axle spline shaft
スプリングバック,弾性(形状)復元, 弾性復元(変形)	springback, spring-back, spring back (deformation)

スプロケット, 鎖歯車,鎖止め; クランク軸スプロケット; 間欠スプロケット; スプロケットのピン; スプロケット・プーリ	sprocket, sprocket wheel; crankshaft sprocket; intermittent sprocket; sprocket pin; sprocket pulley
スペーサ, 間座, ディスタンスピース/ブロック; スペーサリング: 外輪, 内輪 , 外/内レース; 外/内輪間座	spacer; distance piece/block, distance/ spacing washer; spacer ring: outer/inner race (of bearing), outer/inner ring; outer/ inner ring spacer
滑り接触, 摺り接点,擦れ接触; 滑り/摺動面; あり溝,キー溝; 滑りキー	sliding contact, rubbing contact, wiping contact; sliding surface, rubbing surface; dovetail way/ slot/ groove, keyway; sliding key, feather key
滑り率; 滑りやすい路面, 滑らない/滑りりにくい(路)面; 滑動,すべり, 横滑り	slippage ratio, specific sliding; slippery road surface, nonskid/anti-skid surface; sliding, skidding, sideslip,
スポット溶接,点溶接;スポット溶接する; 直列点溶接, シリーズスポット溶接; ローラ・スポット溶接; スポット溶接電極,点溶接電極, チップ; スポット溶接機; マルチスポット溶接機, 多極点溶接機; コンデンサ式点溶接機	spot welding; spot-weld; series spot welding; roller spot-welding; spot-welding electrode, welding tip; spot-welding machine, spot welder; multiple spot welding machine, multiple(-electrode) spot-welding machine; condenser spot welder
隅肉, フィレット; 鋳物フィレット; 隅肉[フィレット]半径/曲線; 鍛造[鋳物]フィレット半径: ノドの丸み半径; 首下丸み; 首下丸み部(ねじ)	fillet, corner filler; fillet radius/ curve; forged[cast] fillet radii: gorge radius; radius under head; underhead fillet
略図,概略図; 構成図, 接続図(結線図), 配線図,組付要領(図),説明図(模式図), 略図, 樹形図,列車ダイヤ ; 単線結線図	diagram, rough sketch/drawing; block diagram, connection diagram, wiring diagram, installation diagram, diagrammatic sketch/view /illustration, skeleton/simplified diagram, treelike diagram, train diagram ; one line diagram
図表,表,略図,一覧表; 組織図; フローチャート(流れ図, 作業工程図); 一覧表; 円/棒/線グラフ,時系列チャート	chart; organization chart; flowchart, at-a-glance chart; pie/bar/line chart, time-line chart

図面番号, 図番; 図面内容(目次); 出図; 図面発行要領(書)	drawing number >DWG NO.; sheet index; drawing release, release of drawing; drawing release procedure, drawing issue instruction >DII
図面; 製作図, 工作図, 寸法図, 設計図; 概念図,構想図, 想像図, イメージ図; 分解組立図面; 単品図; (総)組立図; 多品一葉図面	drawing; shop drawing, working drawing, dimensional drawing, design/engineering drawing[blueprint]; conceptual drawing; exploded-view drawing; (discrete/separate) part drawing, (general) assembly drawing, group system drawing
説明図, 手描きの図(スケッチ); 組付け要領(図)	instruction drawing, explanatory drawing, illustration, freehand drawing; assembly chart/ instruction/procedure
スライド,スライダ,摺動体,スライドユニット,スライドプレート,スライドブロック,摺動ブロック/子; インナ/アウタスライド[ラム]; 下スライド, 下シリンダ; スライドストローク; スライド位置指示計	slider, slide, slider unit, slider plate, slider block, wiping block; inner/outer slider[ram]; bottom ram, lower slider/slide, lower cylinder; slider stroke; slider position indicator
スライド調整, ラム調整; (プレス)スライド調整ねじ	slide adjustment, ram adjustment; (press) ram/ slide adjusting screw
ギブ,凹字楔, スライドギブ,ガイドルール/ギブ,レール; 三角ギブ; ギブ･コッタ,ギブとコッタ; スライドギブ･クリアランス; 頭付キー	gib, sliding/ slide gib; gibway, guiding gib, guide rule, driving wedge; prismatic gib/ guide; gib and cotter; slider/sliding gib clearance; gib-headed key
スラグ,鉱滓,のろ(溶接); スラググリット;スラグ穴; スラグ巻込み,スケール巻込み,含有不純物; タングステンの巻込み	slag, cinder; slag grit; slag hole; slag inclusion, slag trap, incasement, dross/ scale inclusion; tungsten
スリーブ, 摺動筒; スリーブ継手; 摺動ベアリング; コラムスリーブ; 青銅スリーブ/ブッシュ	sleeve, socket, case, liner; sleeve/ muff/ box coupling; sleeve bearing; column sleeve; ; bronze sleeve/ bush(ing)
擦り傷,擦傷; 擦り剥く,噛る	rubbed/abrasion mark; galling; gall

スリット,摺割り,切込み,だぼ穴,スプライン, コイルスリット; スリッタ; ガングスリッタ; 摺り割り装置	slit, slitting, slot, spline, coil slitting ,(parallel-to-the grain cut, ripping cut; cut with the grain); slitter, slitting shears; slitting knife, longitudinal cutter; gang slitter, gang (slitting) shears; slitting attachment
巾切り; エッヂ・スリッター, エッジトリマ; ミルエッジ,スリット・エッジ: シャー・スリッター ライン	edge slitting/ trimming, side shearing; edge slitting machine, edge trimmer, flat edge trimmer; mill edge, slit edge: shearing and slitting line
ずれ,変位,外れ,狂い,転位,振れ,変移, 外れ,逸れ,逸脱; 外れている; 変位計; xおよびy方向への移動; 軸方向ずれ; 誤差/振れ範囲	dislocation, displacements, drift, slippage, deflection, runout,deviation,excursion, ,run-off, target escape; out-of true; displacement gauge/gage; displacements/shifts in the x and y directions; axial displacement /shift; region of deviation /deflection
心ずれ,食違い,ずれ; 穴[位置]ずれ, 軸ずれ, 線ずれ; スタイルラインのずれ	misalignment, offset, runout, drift, migration; misalignment of holes/axes/ lines; misplacement/ dislocation/deviation of styling line
立削り; 立削り装置/アタッチメント; 立削り盤, スロッタ; ねじ式立削り盤; トラバース立削り盤; クランク掛け立削り盤	slotting; slotting attachment; slotter, slotting machine, vertical shaper; screw-driven slotter; traverse slotter; crank slotter
スロット,溝,摺割,長穴,溝穴;溝を掘る,溝を付ける; スロットを切った; スロッタ加工穴,長穴; スロット法; 立削り工具	slot; slotted; slotted hole; slotting method; slotting tool, shaper tool
スワンネック,鶴首,雁首,S字形管; S字形の; 雁首バイト,ばねバイト,腰折れバイト; 鶴首やっとこ; しゃこ万力	swan-neck, gooseneck; swanneck, gooseneck(ed); goose-necked tool; gooseneck tongs; C clamp, goose-neck clamp

寸動,マイクロインチング;寸行/寸動させる: 寸動制御; 寸動調整(作業),寸動微調整作業: 段取り用寸動ボタン	inching, micro-inching; jog: jog control, inching control; adjusting micro-inching, micro-inching adjustment, micro-inching work/ adjustment : jog button; jog control for set-up, jog control/button for easy
寸法; 寸法(大きさ)と形状; 全長にわたる正確な形状; 寸法公差; 寸法検査,寸法管理; 検査成績表/寸法測定表	dimensions, measurements, size; size and shape/geometry/contour; full-length accurate geometry; dimensional/ size tolerance; dimensional inspection, dimensional control; dimensional inspection results
寸法線, (寸法)引出し線/補助線; 斜めの寸法補助線	dimension line, leader (line), extension line, projection line; oblique extension lines
寸法表示,寸法記入;寸法表示のある: 寸法及び精度表示方式; 並列寸法表示(inch/meter); 少数インチ寸法表示; 分数インチ寸法表示; 表式寸法表示; 直接寸法表示方式; データム寸法表示方式; 直角座標式寸法; 直角座標式寸法表示	dimensioning ,sizing; dimensioned: dimensioning and tolerancing; dual dimensioning; decimal inch dimensioning; fractional inch dimensioning; tabular dimensioning; direct dimensioning; datum dimensioning, base line dimensioning; rectangular coordinated dimensions; rectangular coordinate dimensioning
正確,精度;正確な; 正確な時計:正確な診断:正確な分類[区分]:正確な調査:正確な計測値:正確な影響	accuracy ;accurate; accurate timepiece; correct diagnosis: exact classification; accurate surveys; accurate measurements; precise
正規位置; 元の位置/場所,原位置	right/normal/regular position; original position, initial position, reference position
正規分布; (規準/標準)正規分布; 独立正規分布; 切れた(正規)分布	normal distribution, fiducial distribution; standard normal distribution; normal independent distribution >NID; truncated (normal) distribution

制御機構(メカニズム); 制御モード,制御方式; 制御範囲; 制御ルーチン; 制御回路; 制御接触子/スイッチ	controlling system/mechanism; control mode; control range, range of regulation; control routine; control(ling) circuit; controlling
制御盤/パネル,操作盤/パネル,制御卓, コントロール･ボックス,制御室; プレス制御盤; 中央制禦盤; 制御装置	control(ling) panel/board, instrument panel, control desk, control box, control room; press control board; central control panel; control(ling) device/ apparatus/ equipment/ implement / instrument , controller
金属成形法; 金属成形工作機械: 材料(金属)の流れ[変形], ,材料流動(押出成形); 材料挙動	metal-forming process/technology; metal forming machine tool⇔ non-cutting: metal flow; metal flow in metal forming, flow [conditions] (extrusion); material behaviour
成形,形成,フォーミング; 非切削成形/加工; 酸化皮膜形成	forming, shaping, formation, generation; non-cut shaping; scale
成形工程, 成形; 成形技術: 成形曲げ,曲げ成形; 成形温度; 成形力,成形圧力; 加圧力	forming process, (trans)formation process, forming operation; (metal) forming /working techniqes[technology]: forming and bending; forming by bending or under bending conditions; forming temperature; forming force, forming pressure; pressing power (of a press), compressive force, press/compressing /forming/molding force, mould pressure, amount of pressure applied
成形性, 変形(特)性; プレス成形性; 複合成形性; 成形性試験; 成形限界;成形限界曲線: 形状基準の成形性解析; 成形/成型部品	formability, forming property, deformability, deformation characteristics; press-formability; combined formability; formability test /forming test; forming limit ;forming limit curve >FLC: geometry-based formability analysis; formed/moulded parts

成型,型込め,成形; 成形する; 成形できる: 成型保持器	moulding/molding; mould; mouldable: moulded cage
成形型,金属成形型, プレス(成形)型; (樹脂)プレス(成形)型; 粉体成形金型: 成型[形]/造形/鋳造プレス	forming die; sheet/bulk (metal)-forming die; press(ing) tool/mould; moulding die; compacting die: forming press, moulding/molding press
成形品,プレス成形品,プレス部品,プレス製品,プレス品,プレス･ブランク,プレス(加工)品 : 樹脂成形品,鋳物..: プレス成形枕木	formed part/piece, pressed parts, pressings, stampings, die-formed /pressed part: moulded piece/article, moulded - ; moldings, cast part: pressed sleeper
制限時間/時間制限; 無期限保証	time limit; no-time-limit warranty, timeless warranty
整合; 不整合: 工程間の一致度	matching, alignment, consistency; mis-match, mis-alignment: alignment, cohererence, consistency,congruity between processes
製作/工作図; 施工[実施設計]図	working drawing [plan, diagram, sketch] , shop drawing
一個作り,一品生産, 個別生産,個別流し	single-piece production, piece/job production, piece part manufacture, construction in single units, individual construction, piece-by-piece fabrication
生産ライン; 自動(化)生産ライン; ロボットによる自動生産ライン	production line; automated production line; robot-automated manufacturing line, robotic production/assembly line
生産管理, (生産)工程管理; 生産管理システム	production management, production planning and control, (production) process control, job routing, operations scheduling; production planning and control system

生産技術, 生産工学, (生産準備); 生産技術者	production engineering/technology, manufacturing techniques /technology; process/ production engineer
日程計画,日程: 生産計画,生産日程計画/スケジュール; 作業大日程計画; 柔軟な生産計画	scheduling, time schedule: production planning/ scheduling; production plan/ program; master work-schedule; key..; flexible production planning/program
生産/量産用設備, 生産(冶工具)設備, 治工具, (金)型･冶具,ツーリング[特定部品生産設備一式]: 設備(冶工具)費と開発費	production tooling, production equipment, tooling, outfit :set of tools required to produce a particular part, incl. jigs, fixtures, gauges and cutting tools, except machine tools.: : tooling and development costs
生産試作 (生試) /試験生産 ⇔本格生産,本生産	pilot production/run, pre-serial production, pre-production trial (run) ⇔serial run, full-scale production
生産準備確認/試験: 生産前(段階)サンプル/試作パネル; 生産前(段階)認可/承認; 試作手順計画	pre-production test; production readiness test: pre-production sample, pre-serial samples/ panels; pre-production approval >P-PAP; pre-production planning
生産性/力, 生産効率; 労働生産性: 生産性向上計画/運動: 経費削減･生産性向上計画; 効率向上と生産性向上	productivity, throughput, production capacity/ efficiency; productivity of labor: productivity-enhancement program/ campaign: program of cost cutting and productivity improvements; increased efficiency and
フレキシブル生産システム/方式(多品種少量), 多品種少量生産法, 敏速[迅速]生産の概念; 統合生産システム >IMS	(computer-integrated) flexible manufacturing system >FMS; flexible production methods, concepts of agile manufacturing; integrated manufacturing system >IMS
正常運転; 正常/通常動作状態; 正常な使用 : 動作限界条件	normal operation; normal operating conditions; normal usage : extreme operating conditions

清浄/洗浄工程; 布拭き清浄; エマルジョン洗浄; 溶剤洗浄; 石油系溶剤清浄; 吹飛し清浄,エアブラスト; 砂吹き清浄; 蒸気清浄/洗浄; 酸洗浄; 燐酸清浄; 電解清浄, 電解洗浄; 超音波洗浄	cleaning process/ method; wipe-off cleaning; emulsion cleaning; solvent cleaning/ degeasing; petroleum solvent cleaning; air-blast cleaning, air-blasting; sandblast cleaning; steam cleaning/ flushing, vapor cleaning/ blast; acid cleaning; phosphoric acid cleaning; electrolytic cleaning, electrocleaning; ultrasonic cleaning
正常/正規/標準ストローク; 正常回転/正転方向	normal stroke; normal direction of rotation
製図(図面起こし): 機械製図; 製図機(械); 製図板; 製図工; 製図室	drafting: mechanical drawing/drafting; drafting machine; drawing/drafting board; draftsman; drawing/drafting room, drawing office
製図/作成､調査/ﾁｪｯｸ､承認	drawn/drafted,(double)checked,approved/ issued/released by..
正寸ﾄﾘﾑ, 仕上げﾄﾘﾑ, 仕上/最終ブランク ⇔ ラフﾄﾘﾑ	final/finish trimming, finish(ing) blank, precise.., neat size.. net-shape⇔ rough trimming
製造; 製造者; 製造工程,生産工程,工法,工作法; 製造過程; 生産工程管理	manufacture; manufacturer; manufacturing process/ method/ scheme, production process/ steps; process of manufacture; production process control
製造技術,製造方法,工法,生産技術; 部品製造技術	manufacturing techniques /technology, manufacturing/ production technique; construction techniques/technology; component manufacturing techniques/ technology
製造欠陥; 製造上の欠陥/不良	manufacturing defect; defects in material or workmanship

製造原価/コスト,生産コスト; 平均製造費用; 製造原価明細(表),原価明細; 生産コスト低減; 材料節約/節減; 工程改善とコスト節減; 節約; 節約する	cost of manufacture/ production, manufacturing/production costs; average manufacturing cost; manufacturing cost sheet, cost schedule, cost detail; saving/ reduction/ lowering of production cost; material saving, cutting consumption of raw materials; process improvements and cost savings; retrenchment, cost-saving; save,
製造(部門); 製造部長; 製造管理/監督/指揮/監視; 工場長; 工場管理/監督/指揮/監視	production (department); production superintendent; manufacturing supervision; plant manager, superintendent; supervision of works; plant supervision
制定/設立年月日; 制定/改訂/廃止	date of establishment; establish/revise/disuse
静電気, 静電気の; 静電荷, 静電放電, 静電反発(斥力); 静電容量	static electricity; electrostatic; electrostatic charge/buildup, electrostatic discharge; electrostatic repulsion; electrostatic capacitance
静電気[帯電]防止の; 静電気対策/帯電防止コーティング	antistatic; static-safeguarding; antistatic coatings
静電塗装; 静電塗装焼付仕上; 電気集塵器	electrostatic coating/painting, electrostatic baked-on finish; electrostatic precipitator
精度; 正確さ,精密さ; 正確な,精密な;正確に: : 寸法精度: 制御精度; 位置決め精度; 反復/再現精度, 繰返し精度,繰返し性,再現性; .999の繰返し精度	accuracy, precision, degree[grade] of accuracy /tolerance, modulus of precision; precise, accurate, exact; accurately: : dimensional accuracy, accuracy to size, accuracy of measurements: precision of the mechanism; control accuracy; positioning accuracy ; repeatability, repeatable accuracy, repetitive/ repeating accuracy; repeat accuracy of .999

精度基準; 高精度,精密; 精度okの; 精度低下; 低精度; 精度等級	standard of accuracy=tolerance; high degree of accuracy, close tolerance, high precision; in-gage; loss of accuracy; low accuracy; accuracy class
精度調整管理,計量機器管理; 計(測)器精度, 測定工具精度; 測定器の誤差,器具/計器誤差,器差,測定工具欠陥	calibration; accuracy of measuring equipment, instrumental precision, precision of instrument; instrument(al) error
全体/総合精度,合成精度; 総合誤差,合成誤差	overall accuracy, resultant accuracy; total error, resultant error, overall error, combined error
精密(機械)加工; 精密鋳造; 精密プレス成形; 精密プレス打抜き; 精密(ドリル)穴あけ; 精密中ぐり盤, 精密研削盤, 精密旋盤	fine machining, precision working/machining, close-tolerance machining/working; precision casting; precision (press-)forming; fine (press-)blanking; precision drilling; precision boring machine, precision grinding machine, precision turning lathe, precision lathe
精密測定(装置); 精密工具/機器, 精密計(測)器械; 精密部品	precision-gauging/measuring (equipment); precision tool/instrument; precision parts
青銅; 燐青銅; 青銅鋳物; ブロンズ像; 青銅スリーブ, 青銅ブッシュ	bronze; phosphor bronze; bronze casting; bronze statue; bronze sleeve, bronze bush(ing)
性能; 性能曲線,性能図; 性能データ; 機械仕様書; 性能評価	performance (capabilities); performance curve/chart; performance data, technical-and-operation data; data sheet, machine certificate; performance evaluation
製品,生産品/物,産出物; 最終製品, 完成品: 製品名称, 部品名称	product, production, article, item; end product, final product: product name/description, part name/description

成分,要素; 主成分,主要成分	constituent, element; component material; main/chief ingredient, major constituent
組成,合成,構成,成分; 構成部品,部品,成分, 変位成分,分力; 複合の, 合成の; 成分の重量[体積]百分率	composition; component material, component; composite, constituent, ingredient; component's percentage by weight [volume]
精密打抜き,ファインブランキング, 仕上/最終ブランク; 仕上ﾄﾘﾑ	fine blanking, precision blanking, finish(ing) blank; finish-trimming
制約; 制約要因/条件 :あいろ,隘路,ネック,制約条件,喉, 峡谷; 一列縦隊での行進: 生産工程のネック	constraint, restriction; limiting factor; bottleneck; regulatory constraints : bottleneck, gorge, throat, gullet, defile; defile problem: bottleneck in a manufacturing process
整理整頓(.清掃.保全);;きちんと仕分け整理; 整理整頓する	(good) housekeeping; systematic/organized arrangement; keeping (workplace) clean and tidy; keep clean and tidy house; neatly pigeonholed and sorted; sort-out, organize, slim and downsize, streamline; tidy up, get everything
整列,部品取揃え	marshalling; bringing (parts) in right position and orientation, picking parts in prescribed set
整流器; 単方向電気導通性	rectifier; unilateral conductivity
形削り,成形; 形削り盤,セーパ; トラバース形削り盤; 倣い形削り盤; 高速セーパ	shaping ,styling , fashioning; shaper; shaping machine; traverse shaper; copy shaping machine; high-speed shaper, high-speed shaping machine
積層成形品	laminated mouldings, moulded laminate, stampable (laminate)

せぎり,段付け,ジョッグル,ほぞ;ジョグルを付ける; せぎり継手,段付き継手; ,だぼ継ぎ	joggling, joggle, indent; joggled joint, joggled lap joint/seam, joggling; joggle joint
絶縁, 隔離; 絶縁する,隔離する; 隔離した; 絶縁体,碍子, 絶縁材,断熱材,保温材	insulation, isolation; insulate, isolate; isolated; insulator, insulating material
設計;設計する; 設計図[青図], 青写真; 設計技術者	design, engineering design, construction (design) ,engineering; design, engineer; design blueprint;
設計基準; 厳しい設計基準: 設計要求事項; 設計の目標; 設計思想	design criteria; stringent design criteria: design requirements; design goal [objective] ;design philosophy
設計製作; 設計製作された	engineering and manufacturing; engineered and manufactured
設計/構造欠陥, 設計上の欠陥,設計不良,設計不具合	fault of construction /design, faulty design, error of construction/ design, design defect/flaw/fault
設計図,技術図面,製品図,図面,技術製図; 見取図,スケッチ,概念図	design/engineering drawing [blueprint], technical drawing; engineering drawing showing horizontal and upright projection; diagrammatic view/ section, diagrammatic drawing,
設計変更,＝設変; 設計変更履歴,変更歴: ゼロ/零設計変更; 設計の構成変更	engineering change >EC, change in design >CID, design change, engineering design change, design modification, modification of shape /design; facelift, model changeover; history of engineering change: zero-design alteration/ change; build up-change in design >BU-CID
設計変更通知, 図面改訂通知, 設計変更指令/指示書; 先行通知, 先行設計変更通知	engineering change notice/order >ECN /ECO, design change notice, notification of alterations in drawing, change-in-drawing notification >CIDN; advance notice; advance design change

設計変更提案/要求; 設計変更認可	engineering-change proposal/request, design change proposal; design change authorization
石膏,石膏モルタル; 石膏粉; 石膏型; 石膏モデル; 反転モデル; 木型; プラスチック･モデル	plaster, plaster mortar; plaster powder; plaster mould/mold; plaster model /pattern; reversed /negative model; wood pattern, wooden model; plastic model
接合(部), 連結,ジョイント,継手,継ぎ目,接続; 接合(点); 接合する,継ぐ: 配管の接合部; カラーの接合面: 接合部からの漏れ	joint, connection; junction, joining, butt; join, connect: pipe joints; mating faces of the collar: seam
接合ねじ; 接合剤/結合剤, 固着剤,接着剤	connecting screw/bolt; bonding agent, binder
切削加工,[金属]切削,金属除去,切粉の生成,機械加工する : (金属)工作機械, (金属)切削加工機	metal cutting /removing (operation), chip removal, cutting, chip generation /production ; chip off metal, machine, remove material: metal cutting machines/ machine tools, chip removing tool, cutting machine
切削工具, 切刃,バイト,旋削[盤]工具,切断型,切削工具材質/材料 : 非切削成形工具	(metal-)cutting tool, chip removing tool, bite, turning/ lathe tool, cutting tools, cutting tool material : non-cutting tool
切削能力; 機械加工速度; 加工/切削速度; 最適切削速度	material/metal removing capacity; machining[cutting] speed/rate, stock/metal removal rate, rate of metal removal; optimum cutting speed; of the utmost efficiency
切削技術; 機械加工作業,機械切削工程; 機械切削/加工順序; 込入った加工作業; 切削工程,削り工程; 空工程	cutting procedures, cutting techniques, technology of cutting; machining operation, phase of (machining) operation; cutting procedures; intricate machining operation; cutting process/stroke; non-cutting stroke, idle stage/station

接触,接点;接触する: S面での接触; 直接接触; 滑り接触; 電気的接触; 開閉接点; 接触不良	contact, touch; make contact, touch: contact at surface S; direct contact; sliding contact; electrical contact, make-and-break contacts; poor[insufficient] contact/connection
接触部; 接触面; 接触領域,活性面; 接触線; 接触圧; 接触圧/加圧(樹脂)成形	contact area/point; contact faces/ surface; surface of action, active surface, zone of contact; line of contact; contact pressure; contact pressure mouding /molding
接線, 正接: 接線の傾き, 接線キー; 接線方向力	tangent: gradient of the tangent; tangent key; tangential force
接続,連結,コネクター; 接続ケーブル; 接続図,結線図; 接続不良; 直列接続, 電池の並列接続	connection, joint, connector; connecting cable; connection diagram; faulty connections, poor connection, not connected; tandem connection, parallel connection of cells
絶対の,無条件の: 絶対零度: 絶対誤差; 絶対圧力; ポンド／平方インチ,絶対圧	absolute >abs/ABS: absolute zero: absolute error >abs.E.; absolute pressure; pounds(-force) per SQ IN absolute >PSIA
切断型(総抜き,切落し,切欠き); 切欠き型; 隅/角切り型: 材料抜き型と成型型	cutting/ blanking/ cropping/ notching die; cutting/notching die; corner-cutting die: blanking and forming tools
設備, 施設; 生産設備(装備)	facility, production facilities; equipment, tooling
セラミック; シリカセラミック; 融合シリカセラミック; セラミック切刃; メタルセラミック製インサートピース: セラミック・コーティング; セラミック溶射	ceramics; silica ceramic; fused silica ceramic; ceramic cutting tooth; metalceramic insert piece: ceramic coating; ceramic spraying
セルシン受信機/発信機; 自己同調信号;自己/自動同調,セルシン	selsyn[synchro] receiver/transmitter; selfsynchronizing signal; self-synchronous >SELSYN

線; 実線; 破(断)線, 点線; 細かい/粗い破線; 一点鎖線; 二点鎖線: 中心線; 想像線; 斜線	line; solid/full/continuous line; break[broken] line, dash(ed) line, dotted line; short/long dashed line; alternate long and short dash line, dot-dash-line; two-dot chain line, alternate long and two short dashes line: center line; phantom line; oblique/slant line
栓,プラグ;嵌込み: 接続/連結プラグ; 管栓; オイルフィラプラグ,給油栓; ねじ込みプラグ, 平行ねじプラグ	plug: connecting plug; plug in; tube stopper/plug; oil filler plug; screw plug
全体寸法,全長,全高, 全周; 全重量/総重量	overall dimensions, overall length/height, total length/height, overall/total/gross weight; entire circumference, all round, all over the outer edge
全工程	throughout the processes; entire process, all stages, entire operation;
前部(の)/後部(の): 前面[正面]の/後面[背面]の: 前方へ(の)/後方へ(の):: 前/後端; 前面角; 前面面積; 前面投影面積	front/rear: frontal/back: forth,forward/ back,backward:: front/rear end; front surface; front angle; frontal area, head face; frontal
先行部品表; 先行調達計画	advance/preliminary list of parts, advance parts lists >APL; advanced procurement planning >APP
線材; 線材コイル; 線材製品; 線材圧延機	wire, wire rod; wire rod rolls; wire (rod) products; wire/rod mill,looping
旋回,回転(運動),旋回台,スイベル; 旋回台/テーブル,回転チルト台, ,自在卓, 万能テーブル; 旋回式ユニット, ピボット軸受け	swivel, swing, swinging /swivelling movement; rotating /revolving motion, sluing /slewing motion [movement]; swivelling radius; swivel(ing) base/table, swivel slide, tilt-and-swivel base, swivelling angular table; pivot mounted unit, pivot

洗浄剤, 洗剤,水性洗浄剤, クリーナ,洗浄液, 洗浄水; 乳剤クリーナ; 強洗浄用洗剤	cleaning/cleansing agent, detergent, cleanser, aqueous-based cleaner, cleaning liquid, washings; emulsion cleaner; heavy-duty detergent
先進技術, 先端技術, 次世代技術; ...の先進技術; (高度)先進技術ロボット; 先端技術	advanced/leading-edge technology, future technology, high technology; advanced (engineering) techniques for..; advanced-technology robots; leading-edge technology
センターパンチ, センタピン; 位置決めセンタ・ポンチ: センターパンチマーク; 椀形ポンチ; 自動ポンチ	center punch, pointed/conical pin, centering pin; centerpunch: locating center punch; center punch mark; bell center punch; automatic center punch
選択;選ぶ: 切換えスイッチ	choice; choose, select: selector
先端,火口,チップ; カッターチップ; 先端にダイヤモンドがついている工具; 先細になった長い先端部	tip; cutting-tool tip, cutter tip, (cutting) tip; diamond-tipped tool; long tapered tip
剪断,剪断作業; 剪断/切断する; 剪断機, シャー; 薄板切断機, シート切断機; 板材剪断機,直刃剪断機(スケヤーシャー)	shearing; shear (off); shearing machine, shears, shearer; sheet metal shearing machine, metal shears, sheet-iron shears; plate shears, plate shearing machine, squaring shear (plate shears without gap)
剪断面,せん断面: 二次せん断	shearing area/section, sheared surface; sheared edge, cut edge (punched): secondary shearing
剪断力/応力/荷重; 剪断力分布; 剪断応力線; 剪断力平面; 仮想剪断力	shearing force/stress/load, transverse force /load; shearing force distribution; shearing stress curve, line of shearing stress; shearing force plane; virtual shearing force

剪断強度/強さ/抵抗; 破断(剪断)応力; 剪断歪み/変形; 変形抵抗/強さ	shear(ing) strength /resistance; ultimate shear stress; shearing strain/ distortion/ deformation; distortion resistance
銑鉄; 白銑,白鋳鉄; ねずみ銑/鋳鉄,灰銑;斑鉄,斑銑鉄: 鋳物用銑(鉄); 製鋼用銑鉄	pig iron: white (pig) iron; gray (pig) iron; mottled pig iron: foundry (pig) iron; pig iron for steel
旋盤; 旋盤工; 旋盤加工場: 旋削, (外)丸削り,旋盤加工;旋削する,丸削りする; 旋削できる,旋盤で削れる: (旋削で)溝切りする	lathe, turning machine; turner ;turner's shop: turning ;turn; turnable: turn grooves
汎用旋盤, 普通旋盤,センタレース, 生産旋盤: 心無し旋盤	general-purpose center lathe, sliding lathe, center lathe, engine lathe, parallel lathe, production/manufacturing lathe: centerless lathe
倣い旋盤, 自動倣い旋盤	copying lathe, contour lathe, tracer controlled lathe, automatic copying lathe, autocycle copying lathe
選別: 選別検査(不良品除去); 全数検査	screening: screening test, screening checkout/inspection; hundred percent[100%] inspection, total inspection, checkup of individual parts, exhaustive checkout
専用機,専用工作機械; シングルステーション専用工作機械,専用機械; 専用プレス(機): 専用/特殊用途の機械; 特化用途; 特装車	special/single-purpose machine; single-station special-purpose machine; specialized press: specialized/special-purpose machine; specialized applications; special
騒音,雑音,異音; 風切り音: 騒音レベル, 音圧レベル; 雑音指数; 騒音試験	noise, unusual/strange noise, abnormal sounds; wind noise; noisy: noise level, sound pressure level >SPL; noise figure, loudness figure; noise test
相関;強い/密接な相関関係;相関係数;相関関数; 関連穴	correlation; strong correlation; correlation coefficient/factor; correlation function; correlated holes

総合効率,総合生産性,正味効率; 生産効率, 生産性; 総合評価, 総合判定	overall performance, overall/ combined efficiency; production/ operating/ operative efficiency, level of performance, efficiency, performance rate; overall
増産,生産増大; 増産/減産対応	increase of production/ output, production ramp-up; increased output; increase the capacity/ output: keeping up with increased production, adapting to decreased/increased production
相乗効果 : 相殺効果	synergistic effect, synergism : cancellation effect, offsetting
装置,機械,器具,器械,機器,装備品,設備: 器械,器具,装置,計器,機器	device, apparatus, equipment: apparatus, implement, appliance
挿入,挿入物,インサート,インサート・ピース,インサート・ブロック,ブッシュ;挿入する;差込んだ	insertion, insert, insert piece, insert block, bush(ing); insert; inserted
総抜き,打抜き,裁断,板材打抜き,ブランキング(作業/工程); 打抜く; 打抜き力; 半抜き; 抜き桟; ナット打抜き	blanking (operation), flat blanking, sheet metal blanking, blank cutting, plate cutting, cut-out (operation /work); blank, cut out; blanking force/pressure; half blanking; blanked bridge, skeleton; nut blanking
総抜き型, 複合打抜き型; ポストガイド式総抜き型; 組立[構成]打抜き型; 台形汎用ブランク型	blanking die/tool, compound blanking die; post-guided blanking die/tool; built-up blanking die; trapezoidal blanking die
増幅器,増圧器,ブースター; 動作増幅器; サーボ増幅器; フィードバック・アンプ	amplifier, augmenter, intensifier, booster; operation amplifier; servo amplifier; feedback amplifier
測定具: 測定単位: 測定限界	(measuring) instrument/gauge, mensuration tool: unit of measurement: limits of measurement

測定精度, 測定誤差; 測定と測定装置/機器の精度:: The deviation of measures or observed values from the true value; extent to which the results of a calculation or the readings of an instrument approach the true	accuracy of measurements, measuring accuracy, error in measurements; accuracy of measuring and (testing) equipment
速度,速さ;速める,増速する: 1,500回転/分時の理論速度; 速度計,回転速度計,サイクルカウンタ; 速度スイッチ	speed, velocity; speed (up): theoretical speed at 1,500 r.p.m.; speed meterspeed meter, cycle counter; speed switch
側壁,側面; 側柱,サイドコラム,サイドフレーム	side wall, lateral surface, side face(s), side, side panel; side post/column, side frame
底,谷底,最底部: 底面; 底面図,下面図 :底線,肝腎な事,収支帳尻	bottom: bottom face, bottom surface, underside; bottom view :bottom line
粗粒; 粗粒(子)状の/粒子の粗い: 肌理/きめの粗い[荒い]/ 細かい : 粗粒破面; 細粒破面	coarse grain, macrogrits; coarse-grained: coarse/fine texture : coarse-grained fracture; fine-grained fracture
塑性,成形性;塑性の,塑性的な : 塑性域; 塑性変形;塑性加工; 塑性疲労 ;塑性ヒステリシス ; 超塑性/The ability of a substance to be deformed without rupturing./	plasticity, deformability, forming property; plastic: plastic region; plastic deformation/transformation (process) (of a metal); plastic deformation work; plastic fatigue; plastic hysteresis: superplasticity
外歯; 外歯車; 外歯スプライン; 外噛合い	external tooth; external gear; external spline; external/outer gearing
反り, 曲がり,歪み,捩れ,焼曲り; 反る,反らせる,曲げる	warpage, warping, camber,cambering; warped, cambered; warp, twist out of shape
ソレノイド,筒形/電磁コイル; ソレノイド操作/制御..: 電磁弁,ソレノイドバルブ, エア電磁弁	solenoid, solenoid coil; solenoid operated/actuated ..: solenoid valve, air solenoid valve
損傷; 損なう,傷つける; 損傷のある,破損した: ひどい損傷; 修理不可能な損傷	damage, impairment; damage, impair; damaged, broken, impaired: heavy/hard/severe damage; irreparable damage, irreparably

損耗,消耗,減耗,摩滅,摩耗,傷み; 高い損耗率; 自然減	attrition, rubbing, wear by rubbing, wear and tear, wear; high attrition rate; natural wastage/attrition
タービン; 高圧/低圧/中圧タービン; 蒸気タービン; 水タービン; ガスタービン; 排気タービン: ガス･タービン自動車	turbine; high/low/intermediate-pressure turbine; steam turbine; water turbine; gas turbine; exhaust (gas/steam) turbine: gas-turbine automobile
ターンキーシステム, フルターンキー条件, フルターンキー･サービス, 一括契約, 一括請負工事	turnkey system, full turnkey basis, full turnkey service, turnkey contract, turnkey job
ダイイングマシン;上部パンチホルダを下部より駆動する自動高速精密特殊プレス	dieing machine
対応	correspondence, correlation; response, reaction; effective/satisfactory/desired response or reaction; cope with, take
対策,対応策; 画期的対策/解決法; 安全対策; 保護策; 対策と再発予防策	counteractions, countermeasure,remedy, (specific) solutions; innovative solutions; safety provisions; protective measures/ arrangements; corrective and preventive actions
対角の, 対角線の,斜めの; 対角線; 対角穴; 対角線を描くような順; 筋違いに	diagonal; diagonal line; diagonal bore; crisscross pattern; crosswise, crossways, diagonally
待機位置; 待機時間; 待ち行列	waiting position; waiting time; (waiting) queue
ダイカスト, ダイキャスト; ダイカスト機; ダイキャスト金型の材料	die casting; die-casting machine; casting-die materials, die-casting die materials

耐久性,耐久度,寿命; 工具寿命,切刃寿命; 生産性と工具寿命; S/N曲線(耐久限度線図)	durability, endurance; cutting-tool life, cutter[tool] life, endurance of cutting edges, tool life per cutting edge; productivity and tool life; stress-number curve >S/N curve
ダイ･クッション,対向圧装置,クッション; ダイクッション能力; ダイクッションロッキング装置	die cushion, cushion, counterpressure device; die cushion capacity; die cushion locking device
ダイ･スポッティング, スポッティング, 型合わせ; ダイスポッティング･プレス, スポッティング･プレス; スポッティング･モデル; 型合わせ不良;合わせ不良の	(die) spotting; try out by blue ink, touch up, spot-grind/sanding, shaving off hard hitting spot of the die face, fitting and adjustment of clearance between top and bottom tools; die-spotting press, spotting press, die try-out press; (die-)spotting form/model; misfit of mould halves, poor alignment; poor fit
ダイ ･クランパー; 油圧(ダイ)クランパ; スイング式油圧(ダイ･)クランパ	die clamp(er), die holding clamps; hydraulic (die) clamper; swinging hydro-clamper, swinging hydraulic (die) clamper
ダイ･フェース; 当り面[型]	dieface, working/binder/hitting face of the die, wiping face
ダイ･ホルダ; 解放形ダイホルダ; パンチ･ホルダー: ダイシャンク	dieholder, die holder; releasing die holder; tool holder; punch holder: die shank
台形; 円/角錐台(切頭円/角錐) ; 梯形断面鋼,ばね座金用鋼; 台形ねじ;30度/29度台形ねじ	trapezoid; truncated cone/pyramid; trapeze bars; trapezoidal (screw) thread; 30-/29-degree trapezoidal screw thread
対向圧,背圧,逆圧,対抗圧力,クッション圧(力)	counterpressure ,back pressure, counter pressure; cushion pressure, pressure of cushion

帯鋼; ばね鋼(帯), 条ばね鋼; 方向性帯鋼	band steel, strip, hoop (iron)/ strip; spring steel (strip), strip spring steel; grain oriented strip steel
対称; 対称の⇔非対称形の: 対称な輪郭; 対称軸; 基準ピッチ線; 対称側のみ, 反対側のみ	symmetry; symmetric/symmetrical⇔ asymmetrical (shape): symmetrical outlines; axis of symmetry; axis of symmetry of basic rack; opposite side only
対照, 対比; 比較対照する	contrast, comparison; compare and contrast
耐酸性/耐アルカリ性; 耐酸性の; 耐薬品性	resistance to acids/alkalis; acid resisting properties; acid-resistant, acid-proof; chemical (corrosion) resistance/ stability, resistance to chemical attack; chemically resistant
耐候性; 耐候性仕上げ; 耐候性のケース; 耐候性試験, 暴露試験; 加速耐候性試験,促進風化試験	weatherability, weather-fastness, weatherproofness, weather resistance, atmospheric corrosion resistance; weather-resistant finish; weatherproof housing; weathering test, aeration test; accelerated weathering test
耐蝕性: 耐蝕鋼/耐蝕性材料; 耐蝕(性)皮膜; 耐蝕性試験	corrosion resistance/performance: corrosion-resistant steel/material; corrosion-proof coating; corrosion performance test
ダイセット; 対角ガイドポスト･ダイセット; 後部ガイドポスト･ダイセット;ボールガイド･ダイセット	die set, subpress, post jig; diagonal post press tool set; rear press tool set, ball bearing die set, dieset
耐熱性材料; 耐熱鋼; フェライト系/オーステナイト系/マルテンサイト系耐熱鋼	heat-resistant/-resisting material; heat-resisting/-resistant steel; ferritic/ austenitic/ martensitic heat-resisting steels

ダイ・プレート, 型取付け/組付け板, コモンプレート,共用プレート,集合装着用コモンプレート, アダプター・プレート	die plate, (die-)fixing/ clamping plate, (die-)mounting/ carrier plate, bolster plate, spacer, common (adaptor/base) plate, gang mounting plate, common plates for gang setup, adaptor/adapter plate,
耐摩耗性,耐磨耗性,摩耗硬さ,引掻硬さ; 耐摩耗性試験; 引掻硬さ試験機; 引掻硬さ試験; 鉛筆引き掻き抵抗性試験: [Taber wear index number / Taber-Abnutzungszahl]	wear/abrasion resistance, abrasion [abrasive] hardness, scratch hardness /resistance, resistance to wear/abrasion; scratchproof; abrasion resistance test; scratch hardness tester; scratch(ing) test; pencil scratch
耐摩耗性工具; 耐摩耗材; 耐摩耗溶射	wear-resistant tools; wear-resistant material, wear resisting material; wear resistant spraying
耐用寿命[年数],有効寿命; 経済寿命; 機械寿命; 耐久性	service life, useful (service) life, working/ operating life, usable life, performance life, economic service life, economic lifetime, period of service; life(time) of machine, service life of machine, operational lifetime; machine life (expectancy); durability, endurance
タイミング,時機,調時; タイミング調整; タイムラグ,遅れ,ずれ,時間差, 保留/保持時間,停止時間; 時間遅れ,タイムラグ; 時機を得た	timing; timing adjustment/control; time lag, lag, delay, time duration, hold(ing) time/ period, dwell time; time lag (of 10 sec); time lag between A and B; timely, on time
タイヤ,車輪の外周輪; 長寿命のタイヤ; 丸ボウズのタイヤ; 再生タイヤ: パンク	tyre/tire; long-wearing tire; wornout tire; retreaded tire: flat tire,tire blowout/burst
ダイヤフラム,隔膜/壁; 膜ポンプ; 虹彩シャッター; ダイヤフラム式単板摩擦クラッチ	diaphragm; diaphragm pump; diaphragm shutter; diaphragmed single disk friction clutch

ダイヤル,目盛盤, ダイヤル板; (精密)ダイヤルインジケーター/ゲージ; バーニアダイヤル; 直読式ダイヤル; ダイヤル式電話	dial, dial plate; (precision-built) dial indicater/gauge/gage(for linear measurement); vernier dial; direct-reading dial; dial telephone
太陽歯車 ⇔ 遊星歯車	sun gear ⇔ planetary gear
多種少量生産; ロット規模の多品種少量生産	multi-kind small-sized production; flexible batch-size manufacturing
大ロット/(1品種の)大量生産, 大規模生産	mass/bulk manufacturing (of one type of product); large-batch/mass/bulk production, high volume production; large-scale production
タイロッド,連結棒; タイプレート; タイロッドナット; ステアリングタイロッド,舵取り装置タイ[illegible]	tie rod; tie plate; tie-rod nut; steering cross tie-rod
高さ; 高い,高く; より高い;最高の; 垂直位置(高さ), 基準からの高さ; (ベースからの)高さ; 床面からの高さ; 高さ調整	height; high; higher; highest; vertical position; height above datum; height above base, height above ground; height above floor; height[vertical] adjustment
多角形; 正多角形; 三角形,五角形,六角形: 多面体	polygon; regular polygon; triangle, pentagon, hexagon : polyhedron
たがね,(はつり)たがね,平たがね,鑿; 疵取する,はつり	chisel ,cold chisel, chipping chisel, flat chisel, chisel steel; chisel off
多機能機, 多目的NC機	multifunctional machine, multipurpose NC machine
多工程専用機,多工程専用工作機械,多工程加工機	multi-station special purpose machine; transfer machine
多軸/ 多頭工作機械; 多軸CNC機械加工; 多軸縦/横形(チャック作業用)旋盤	multi-axis/-spindle machine tool; multi-axis CNC machining; multi-spindle vertical/horizontal lathe
多層溶接; 多層(膜)コーティング	multi-layer welding; multilayer coatings

多段絞り, 多工程深絞り, マルチオペレーションドロー; 多工程加工[作業] : 一次絞り: 二次絞り,再絞り, 再絞り工法; 二次絞りプレス	multi-operation drawing, multi-pass deep drawing; multi-stage operation: first draw, first-operation drawing; effect the first drawing, pre-draw: secondary drawing, second-operation drawing, redrawing, redraw(ing) process; secondary drawing press, redrawing press
立会い試験/検査; 製造者が行なう非破壊検査の立会い: 立会人;立会う	witnessed test; witnessing of nondestructive testing performed by the Fabricator: witness
立上がり/立上げ段階: 操業/運転開始,事業開始; プラント立上げ/運転開始	start-up phase/period: start of operation; putting plant into operation
脱脂,グリス落とし; 脱脂する,グリスを落とす; 蒸気脱脂; アルカリ脱脂; 酸脱脂; 有機溶剤脱脂, エマルジョン脱脂; 電解脱脂(浴/槽): 脱脂剤; 脱脂ライン	degreasing, deoiling; degrease; steam/vapour degreasing; alkaline degreasing; acid degreasing; organic solvent degreasing, emulsion degreasing; electrolytic degreasing (bath): degreasing agent; degreasing
脱炭; 脱炭する: 表層脱炭; 脱炭焼なまし: 復炭	decarburization; decarburizing, decarbonizing; decarburize, decarbonize: skin decarburization; decarburizing annealing: recarburation, recarburization, recarburizing, carbon restoration
脱硫; 脱硫する ⇔浸硫,サルファライジング; 浸硫窒化	desulphurization; desulphurise ⇔ sulphurizing; nitro-sulphurizing
タップ立て/加工,雌ねじ立て;タップ穴; タップ(用)穴,(ねじ)下穴; ねじ立て盤; ナットねじ立て自動盤	tapping ,screw tapping; tapped hole; tapping drill hole; tapping machine, tapper; automatic nut tapping machine
縦断面, 縦断面図; (〜の)縦断面, 縦断面長さ	longitudinal section, drawing/view of longitudinal section, profile; horizontal section through…, length of latitudinal section

立旋盤,竪旋盤,立中ぐり旋盤,ターニングミル; 大型立旋盤	turning and boring lathe /mill /machine, merry-go-round machine tool, vertical lathe, vertical boring and turning mill ;extension boring and turning mill
立中ぐり盤; 横中ぐり盤,横ボール盤	vertical boring machine; horizontal boring machine /mill; horizontal boring (and milling) machine; horizontal boring and drilling machine
ダブルサイド･プレス	double-sided press; double-sided eccentric press
(塗料)垂れ,走り,流れ(落ち),涎染み[塗装]; 塗装タレが無い	runs, sags (of paint), overspray; slobbery stain; free from paint runs and drips
だれ, ダレ,たるみ;ダレる;ダレた,弛んだ	sagging /corner sags /shear drop; sag; sagging; sag; sagged
多列スタンピング; 多列千鳥切り; ジグザグプレス	polyserial stamping, multi-serial stamping; multi-staggered cutting; stagger-cut press
たわみ/撓み,曲げ,曲がり,屈折;たわみ撓みの,屈曲の: 屈曲の中心,曲げ中心; 偏向力,たわみ力; 転向角; 曲げ弾性; 曲げ振動; 曲げ疲労強度; 応力と撓みの解析; 荷重-撓み曲線, 撓み曲線; 工具の撓み; 過度のたわみ: たわみ/撓み計	deflection, flexion ,flection, flexing, flexure, bend, sway; flectional, flexural: flexural center; deflecting force; deflection angle; flectional elasticity, elasticity of bend, elasticity of flexure; bending/ flexural vibration; flexural fatigue strength; stress and deflection analysis; load-deflection curve, deflection curve; deflection of tool; excessive deflection: deflectometer
可撓性, 撓み性,柔軟性,適応性,変通性; たわむ,可撓,柔軟な,曲げられる; たわみ(撓み)継手, 可撓/柔軟継手,撓み軸継手; たわみ/撓みゴム継手; たわみ/撓み軸; たわみホース/管: たわみ管/パイプ: 可撓性被膜	flexibility; flexible; flexible coupling/ joint /connection ; rubber universal joint; flexible shaft; flexible hose; flexible pipe: flexible coating

段,段階,梯,脚立; 発展段階; 段階状の; 初期段階; 第2段階,第2期; 最終段階; 設計段階; 基本設計段階	step, stage, phase, stepladder; stepped; initial stage/ phase; phase two, second stage; final stage/phase; design phase; preliminary/conceptual
段階的計画; 段階的導入, 段階的導入方法	step-by-step plan; phase-in; phase-in method, step-by-step approach
段階的廃止/段階的撤退,段階的縮小/削減; 生産打切り/廃止/中止	phase-out/phased pullout, phase-down; phase-out of production, production phase-out
段差; 段付軸, 軸の肩: 段付き穴; 肩傾斜; 肩深さ: 段付け機械(プレス): 段付きポンチ/ボルト ⇔ストレートパンチ	height gap, stair step; stepped shaft, shaft shoulder: shouldered hole, stepped hole; shouldered bore (powd met); bevel shoulder; shoulder depth: joggling machine, plate joggler: shouldered punch/ bolt ⇔straight punch
段取り,準備;準備する: 始動前作業, 始動準備要領	tool(ing) setup/setting/ presetting, pre-arrangement, preparation; prepare: pre-operation (tool) arrangements; pre-starting jobs, pre-
段取り換え/ライン切換え,段替え, 切替え; 段取り工具; 段替え時間; 段取費用; 段取りする人	tool(ing) change; change of tool settings, changeover; setup tools, tool-setting equipment; change-over time, tool(ing) change time; setup cost; setup man
暖機/予熱/ウォームアップ(時間), 暖機運転; 暖機運転する: 準備運動	warm-up (time/period), warming up, idling time; warm up : limbering-up, warming-up
タンク,貯蔵タンク,容器,溜め; 貯留タンク; 水タンク; オイルタンク,油槽; ガソリンタンク; 燃料タンク; 冷却油剤タンク; 主空気溜め; 蒸気溜め	tank, storage tank,container ,receiver tank, reservoir; retension tank; water tank; oil tank, fluid[oil] reservoir; gasoline tank; fuel tank; oil supply tank; main air reservoir; steam

タングステン; タングステン線; タングステン鋼: タングステンカーバイド; 焼結タングステンカーバイド; タングステンカーバイト金型加工機	tungsten >W ; tungsten wire; tungsten steel: tungsten carbide >WC; sintered tungsten carbide; tungsten carbide die working machine
タングステン不活性ガスアーク溶接, ティグ溶接 >TIG溶接; タングステンアルゴンアーク溶接機	tungsten-inert gas arc welding, tungsten-arc inert-gas welding, inert gas shielded tungsten arc welding >TIG welding; wolfram argon arc welding machine
鍛鋼,鍛鉄; 鍛鋼品; 鍛鋼打放し: 錬鉄,鍛鉄; 錬鋼,鍛造鋼	forged steel; steel forgings; steel forgings unmachined: wrought iron >WI; wrought steel
短縮: リードタイム短縮; 開発期間短縮	shortening/compression of lead time; compression of development leadtime
横弾性,剪断弾性; 横弾性係数,剪断弾性係数,剛性係数 ⇔縦弾性係数	elasticity of shear, modulus of transverse elasticity; shearing modulus, shear-elasticity modulus, modulus of transverse elasticity, modulus of rigidity ⇔ modulus of longitudinal elasticity, modulus of
弾性,弾力; 弾力のある,弾性の/非弾性の; 弾性体; 剛性[弾性]率[係数],弾性率,ヤング率,弾性定数; 弾性限度,弾性限界; 弾性曲線; 弾性域,非弾性域	elasticity; elastic/ inelastic; elastic body; modulus of rigidity [elasticity], coefficient of elasticity, Young's modulus, elastic constant; limit of elasticity, elastic limit; elastic curve/ line; elastic region, inelastic region
弾力,復元力,撥返り弾性; へたり,強度不足, 弱い	resilience, rebound resilience; loss of resilience/strength; weak
炭素 6; 炭素当量 ;カーボン・ポテンシャル; 総炭素含有量,炭素含有量; 活性炭; 石炭化; 炭素[カーボン]付着; カーボンコピー: 炭素繊維; 炭素繊維部品	carbon >C; carbon equivalent; carbon potential; total carbon >TC, carbon content; activated carbon/charcoal; coalification; carbon deposit; carbon copy: carbon fiber; carbonfiber parts

炭化水素, 直鎖状炭化水素, 多環(式)芳香族炭化水素, (不)飽和炭化水素	hydrocarbon, straight-chain hydrocarbons, polynuclear[polycyclic] aromatic hydrocarbons, (un)saturated hydrocarbons
二酸化炭素[炭酸ガス], 一酸化炭素; ドライアイス	carbon dioxide[carbonic acid gas], carbon monoxide; carbon dioxide snow
鍛造; 鍛造する; 鍛工場,火床,鍛造炉; 鍛造した,鍛練した; 鍛練成形比, 鍛造比; 鍛造模様; 鍛造割れ: 鍛造部品,鍛造品	forging ;forge (hearth), smith hearth, forge fire; forged, wrought >WRT: [mechanical forming of a metal by heating and hammering]; forging ratio /grade, ratio of forging reduction; forge mark, hammer mark; forging crack/ burst: forged parts, forgings, forged products
鍛造型, 鍛造打ち型, 落し鍛造型: 鍛造ハンマー［鎚］: 鍛造プレス, 鍛造機,型鍛造プレス,落し鍛造プレス	forging/ stamping die, drop-forg(ing) die/tool: forging hammer: forging press /machine, drop-forging press
断続(アーク)溶接,スキップ溶接, 不連続溶接; 断続隅肉溶接; 並列断続隅肉溶接; 千鳥断続(隅肉)溶接	intermittent/ discontinuous/ interrupted (arc) welding, skip welding, , chain weld, wandering sequence; intermittent fillet weld; chain intermittent fillet weld; staggered/zigzag intermittent (fillet) welding
担当者, 担当マネージャー, 担当技術者, (担当) 窓口	person in charge, project manager, project engineer, contact person
型段取り,型取付位置調整,工具段取り,段取り;金型交換,工具交換; 工具交換する,型段取りする	die setups, tool-setups, tool[die] setting/ mouting/fixing, tooling set-up, setting[-up]; tool change(over); retool, reset
迅速段取り, 迅速容易な段取り; 段取りの容易さ; シングル段取り(10分以内); 内段取り: 外段取り	quick setup, fast and easy setups; ease of set-up; single-figure tool setting time(within 10'); on-machine setups, between-operation setups: off-(the-)line setups

前段取時間, 準備時間(半導体); 後段取時間; 全段取時間	setup time, set-up time, start-up time; take-down time, shut-down time; set-up and take-down time
単品(部品),単体, プレス単品; 側板単品; 単品検査	discrete components [parts]; piece part; individual part/component; single part/ piece/ member, isolated piece/part, press-formed piece (part); separate piece of the housing half; piece/separate part inspection[checkouts]
単品精度	dimensional/profile accuracy of pieceparts[formed pieces], piece part accuracy
端面,突合せ面,木口; 端面形状: 端面の振れ: 端部成形	end face, end plane, butt end; end-face geometry; runout of end face: edge forming
断面図,断面; 断面形状; 断面略図; 拡大断面; 断面 A-A	section/(cross-)sectional view, sectional drawing, cut-away view; cross-sectional profile; schematic cross section =cross-sectional diagram, simplified section; magnified/enlarged section; section A-
断面, 断面(部),断面形状; 法線断面; 標準断面; 断面積; 有効断面積; 長方形断面	section, sectional plane, cross-section (area) ,profile; nornal section; standard section; (cross)sectional area; effective sectional area, stress area; rectangular (cross-)section
断面係数 (単位断面積当たりの	section modulus, modulus of section (per unit of cross-sectional area
チェイン駆動,鎖伝動,チェーン歯車(仕掛け); 伝動鎖; 鎖車; 鎖歯車	chain drive, chain gearing; gearing chain; chain pulley; chain sprocket (wheel)

知識; ノウハウ; 専門知識/技術; 直接情報、直接得た技術; 幅広い知識; 知識の一分野; 知識の深さ; 知識のある	knowledge; know-how; expert/ professional/ occupational knowledge; first-hand knowledge; comprehensive knowledge; branch of knowledge; depth of knowledge; informed
縮み代, 収縮代,収縮見込み代	shrinkage/ contraction allowance, allowance for shrinkage/ contraction
チタン; チタン鋼; フェロチタン; チタン･カーバイド; 窒化チタン: チタン･プレート; タービン羽根	titanium >Ti ; titanium steel; ferro-titanium; titanium carbide; titanium carbonitride: titanium plate; titanium turbine blades
窒素 7; 窒素の[を含む]; 液体/気体窒素; 窒素化合物; 窒素酸化物; 二酸化窒素, NO2; 四酸化窒素	nitrogen >N; azote; nitrogenous; liquid/gaseous nitrogen; nitrogen compounds; nitrogen oxides; nitrogen dioxide; nitrogen tetroxide
窒化, 窒化処理; 窒化した,窒化処理した; 窒化する,窒化処理する: 塩浴窒化, ガス窒化, 真空窒化, イオン窒化; 軟窒化; 窒化チタン種膜: TD処理; TiC処理 : 窒化鋼,窒化用鋼	nitriding; nitrided,nitride-treated; nitride, nitride-treat: salt-bath nitriding, gas cyaniding, vacuum nitriding, plasma nitriding; soft nitriding; titanium nitride seed layers; TiC, TD : nitrided steel, nitriding steel, steels for nitriding
千鳥(配列); 互い違い,食い違い,千鳥;互い違いにする,千鳥形の, 互い違いの, ジグザグの: 千鳥切り; 千鳥リベット締め/接合/継手; 千鳥点溶接; 食い違い角	staggered arrangement; stagger; staggered, alternate, zigzag: staggered cutting; zigzag riveting, staggered riveted joint, zigzag-riveted joint; staggered spot welding; stagger angle
着脱式装置,分離/取外し出来る装置; 着脱式回転テーブル, 分離式回転テーブル; 脱着式電子ビューファインダー, オフィス用取り外し可能間仕切り; 着脱式フライスの軸; 分離回転テーブル付きプレス	removable tackle, removable/ detachable equipment; removable rotating table, detachable rotary table; detachable electronic viewfinder, demountable office partitions; shell end mill arbor, milling arbor for shell end mills; detachable rotary table

コレット; コレット装置; コレットチャック; ストレートシャンク･コレットチャック; コレットチャックで掴むこと: 三叉チャック	collet ,tapered sleeve; collet attachment; collet chuck, spring/expanding chuck; straight-shank collet chuck; collet chucking: three-jawed (collet) chuck
チャック, クランプ･チャック;掴む; チャック作業; レバーチャック; 万能チャック,連動チャック: チャックキー[チャック絞め]; 挟みチャック, ジョーチャック,チャックジョー	chuck , [clamping] chuck, clamping head ,driving chuck; chucking work; lever chuck(ing device); universal chuck: chuck key; jaw chuck ,chuck jaw, dog chuck; jaw chuck for bench
自動調心チャック, センター[調心]チャック	self-centering chuck, centering chuck; 3 jaw self-aligning chuck
内周チャック	expansion chuck, expanding chuck, inside jaw
電磁チャック; 磁気チャック,マグネット･チャック; 電磁継手	electromagnetic chuck; magnet chuck; rectangular magnetic chuck; magnetic coupling
中央, 中心; 中央部, 中間点, 中心点; 回転の中心; 中心線; 中心的位置; 中心を外れて; 中心[最多]価格	middle, mean, center, core; midsection, midpointcenter section; center of rotation; centerline, center /central line >CL; central position; off-center; median prices
中核技術, 強み; 中核事業/本業; 中核組織/メンバー; システムの中核	core competence, core technology; core business; core group/members; heart/mainstay/centerpiece of the system
注記; 補足説明 : 注意事項, 警告,特記事項	notes, annotations,remarks; supplemental remarks : cautions, warnings, important instructions
中空の; 中空軸; 中空ころ; 中空スピンドル/フライス主軸; 管状車軸; 中空円筒; 中空鋳物, 中空鍛造品⇔ 中実軸、むく軸	hollow, hollow-body; hollow shaft/ rod; hollow roller; hollow spindle; , hollow/ tubular axle; hollow cylinder; hollow casting, hollow forgings ⇔ solid shaft/axle

鋳鋼,溶製鋼; 鋳鋼品; 精密鋳鋼品; 鋳鋼鋳放し: 鋳鋼車輪; 鋳鋼輪心; 鋳鋼轍叉; 鋳鋼グリット	steel casting/ founding, cast steel >CS, ingot steel; steel castings; precision steel castings; steel castings unmachined: cast steel wheel; cast steel wheel centre; cast steel crossing; cast steel grit
抽出,抜取,試料採取,サンプリング; 無作為[任意]抽出法; 無作為抽出サンプル; 抜取り[無作意抽出]検査; 母集団/ロットから抽出した標本	sampling; random (sampling) method; random samples; spot check; sample piece drawn from a population/lot
中心,中心点, センタの,芯出しする; センター(中心的)位置; 中心穴,センター穴	central point, center, midpoint, navel, node, pivot; center/ central position, mid-position; center hole
中心間距離, 中心距離; 中心間の,中心から中心の	distance between centers; center(-to-center) distance; between centers >BC, center to center
鋳造,鋳込み,注湯,注入; 鋳物, 鋳鋼鋳込み; 鋳込む,鋳造する,注ぐ; 鋳込温度; 鋳込み速度: 鋳造工場,鋳物場, 鋳造所,(鋳鉄)鋳物工場	casting ,filling, pouring (out), founding, tapping; castings, steel castings as poured; cast ,pour (out), found; casting/tapping temperature; cast speed: foundry, iron foundry
鋳造法; 鋳型,鋳床, 鋳型の腔所; 砂型鋳造; 石膏型鋳込み; 金型鋳造; 連続鋳造	casting process; casting mould/ mold/die, ingot mold, casting bed, mould cavity; sand(-mould) casting, sand moulding; plaster mould casting; metal mould casting: continuous
焼流し精密鋳造(法), 精密鋳造(品), 精密鋳鋼品	investment casting, precision(-investment) casting(s), precision steel castings
鋳鉄; ねずみ鋳鉄; 鋳鉄鋳物:銑鋳物; 鋳鉄グリット; 鋳鉄管 /鋳鉄 a ferrous alloy, containing more carbon than the maximum solubilitv in austenite at the eutectic	cast iron, iron casting, pig iron; gray cast iron; iron castings; cast iron grit; cast iron pipe
超硬工具/バイト, 浸炭焼結鋼型; 超硬[カーバイド]チップ: 超硬[ダイヤモンド]バイト	(cemented) carbide tool/ bit/ die, carbide cutting edge; (cemented) carbide tip: diamond-tipped tool

超硬合金; 超硬合金製(工具); 超硬合金製の位置決めボールピン; 超硬合金刃先つき工具, 超硬合金ドリル	carbide alloy, carbide-strengthened alloy; cemented carbide, metal carbide; solid-carbide (tool); carbide locating ball pin; carbide-tipped tool, carbide-tipped drill
調査,研究; 事実調査; 実現可能性調査/ 事業化調査; 事前/予備調査; 追跡調査; 聞取り調査; 市場調査; 調査報告書; 現地調査/ 現場検証; 調査研究チーム	research,survey,investigation,study; fact-finding; feasibility study; preliminary study/survey ; follow-up survey/study; hearing; market research; on-site investigation; investigation report; research study
調質: 調質材, 非調質材: 調質高張力鋼	temper(ing); tempered material, non-tempered material: quenched and tempered high tensile strength steels
表面調質ロール; NS材, 表面非調質ロール材	skin pass, temper roll(ed); no-skin-pass sheet/material
長寿命の,長持ちする, 耐久性のある; 長持ちする,もつ; 長寿命の超硬鋼鉄製の刃, 長持ちする/長寿命のタイヤ	lasting, long-wearing; last; long wearing carbide steel blade, long-wearing tires
調整,調節, 調整作業: 微調整; 粗調整: 粗動装置: 調整範囲	regulation, adjustment, tuning-up, adjusting work; fine regulation, fine adjustment/ tune-up; coarse/approximate regulation, coarse adjustment, coarse tuning :rack and pinion adjustment: range of adjustment, adjusting range;
調整ギブ; 調整用シム/楔; 調整用穴; 調整ナット; 調整ネジ; 調整ボルト,調整ピン	regulating gib; adjusting shim/wedge; adjusting hole; adjusting (screw) nut, checking nut; adjusting screw; adjusting bolt, adjusting pin
調整駆動(装置); 調整用電動機	adjusting drive; adjusting/adjuster motor, regulating motor
調整精度; 調整誤差, 調整誤り; 調整不良: 調整不良故障	accuracy of adjustment; adjusting error, error in adjusting (work), setting accuracy: maladjustment; maladjusted: maladjustment failure

調整装置/機構;調節/調整可能な装置/機構; アジャスタ; 調整可能な; 高さ調節可能シートベルト; 調節可能ヘッドレスト付きバケットシート; 電動調整(可能)シート	adjusting /adjustable mechanism[device], adjuster; adjustable; height-adjustable seat belt; bucket seats with adjustable headrests; power-adjustable seat
蝶ナット,ウイング・ナット; 蝶ねじ, 蝶ボルト	wing nut, butterfly nut, fly nut; wing screw, thumbscrew, wing bolt
蝶番,丁番,ヒンジ; 蝶番式の; 蝶番式ドア; 蝶番弁; 蝶形弁,バタフライ弁; リッドヒンジ	hinge; hinged; hinged door; flap valve, hinged valve; clap valve, butterfly valve; lid hinge
張力,引張力,引張応力,電圧;張る,緊張させる; 引張りの,張力の: 引張力,張力; 引張荷重; 引張応力; 引張歪み,延び歪; 引張伸び,伸び率; 引張破断; 引張試験; 引張(強さ)試験機	tension ;tighten ;tensile: tensile force; tensile/ tension load; tensile stress; tensile/ stretching strain; tensile elongation, percentage elongation; tensile break; tension/stretch test; tensile-strength/ tension tester
直線に,直線の; 直刃/直線定規; 直線切り; 直線的な曲げ; 直線溶接	straight, straight-line, linear; straight edge; straight cut, square cut; straight bend; straight-bead welding, straight (bead of) weld
直立の,縦型の; 垂直/縦向き姿勢, まっすぐに; 直立コラム,柱,支柱,杭,アプライト; 立位/直立姿勢; 直立ボール盤,縦形ボール盤, コラム型ボール盤	upright, vertical; upright position, straight up; upright (column), post, pillar, pier, support; upright position; upright drilling machine, column-type drilling machine
直流; 直流モータ; 直流アーク溶接; 直流機	direct current >D.C./DC, continuous current; direct-current motor, D.C. motor; direct current arc welding, D.C. arc welding; direct-current
直列型エンジン,直立列形機関; 直列/タンデム機関:直列4気筒⇔V型6気筒; 水平対向4気筒	in-line engine; tandem engine: in-line 4 ⇔V 6 engine; flat_4 (opposed-

直列接続, 直列/縦列並び,直列系; 直列接続の; 直列回路; 直列抵抗⇔ 横列/並列; 電池の並列接続	tandem/series connection, series system, end to end line up, connect in series; series-connected; series circuit; series resistance⇔ side by side, in parallel; parallel connection of
直角/正方形(の); 直角に;直角定規,正方形, 平方: 直角度; 直角定規/L形差金; T定規	right/normal angle, square; at right angle; framing square, square; T
直角度,垂直度; 直交/垂直; 直角度外れ,直角度不良	perpendicularity, squareness; perpendicular, orthogonal, normal to: out-of-square
直径; 外径; 内径	diameter >diam.; outer/outside diameter >O.D. ; inner diameter >I.D.
賃加工; 出来高払い制度; 出来高給[請負い]作業	piece work/job, hourly-paid work, work of hourly count; piece-rate systems; piecework
賃率, 時間単価,加工賃率; 標準賃率, 工賃率	time charge, time/hourly rate, labour (time) charge; predetermined standard rates; service charge
通気孔/穴; 空気/エア抜き(穴),通気栓,抽気口, ガス抜き穴, 吹出し弁,ブリーダ; 通気路, 通気管, 通気管路,エアダクト[風道,空気路], エアブリーザ; エア漏れ	(air-)vent (hole), air hole, ventilating holes/ slots/ openings; bleeder, air bleeder hole, bleeding valve; ventiduct, vent line, air duct, air breather, aspirator; air leaks/leakage
通知,注記,情報;通知する: 受領/受信通知; 出荷通知書, 船積み案内; 解雇通知	notification, notice, information ;notify: acknowledgement/notice of receipt; consignment note; notice of dismissal [pink slip]
使い捨ての; 使い捨て(カッター)チップ⇔ 再使用できる,循環容器	throwaway, expendable, disposable; throwaway tip, throw-away/ disposable (cutting-tool) tip, throw-away carbide indexable insert⇔ reusable, returnable container

掴み,握り,把手,グリッパ, ジョー; 把み顎,締付け顎,グリッパージョー,把み指; グリッパージョー開口/掴み/解放: 掴み装置, 拘束治具	grip, gripping, gripper, clamp ,clip, claw, jaw, holding device; gripper/ gripping jaw, gripping finger, clamping jaw, clamp; pair of gripper jaws; gripper jaw opening/clasping/unclasping: gripping device /instrument, gripper,
突合せ(抵抗)溶接(機); 火花突合せ(フラッシュバット)溶接(機); フラッシュバット溶接, 抵抗(火花)突合せ溶接; バットシーム溶接; 火花溶接, フラッシュ溶接	butt (resistance) welding (machine), butt welder; flash butt welding (machine); resistance (flash) butt welding; butt seam welding; flash welding
突出し/上げ,排出;排出する; エジェクター,はね出し装置: スプリング式跳ね出し; ばね付きエジェクタピン; ツール・エジェクタ	ejection ;eject, push-out; ejector: spring-actuated ejector; spring-loaded ejector pin; tool ejector
突破り, 切曲げ, ランシング;槍; 突く,刺す: 切曲げ工具,突き差し刃	lancing; lance ;lance, plunge, burr: lancing tool, burring/ plunging tool
ソケット,受け口,穴: 継手窩,カップリングソケット; プラグソケット; コンセント,レセプタクル; ソケット管(継手)	socket: coupling socket; plug socket; receptacle; socket pipe (joint): socket ⇔ plug
継手,カップリング; 流体継手; 伸縮継手; ボルト継手;自在継手; 玉継手,球関節,ボールジョイント; ボールソケット	coupling, joint: hydraulic/fluid coupling; expansion/ contraction joint; bolted joint, universal joint /coupling ; ball joint, ball-and-socket joint; ball-and-socket; ball-and-socket base
突切り,切断; 突切り加工/作業; 突切り刃物台; 突切り盤/切断機,突切り旋盤; 突切りバイト; 縦突切りバイト	cutting-off, cutoff, cut-off; cut-off operations; cutting-off tool rest; cut(ting)-off machine/ lathe; cut(ting)-off device; cut(ting)-off tool; longitudinal feed cut-off tool
潰れ,圧損,凹み; 潰れた,圧壊した; 押潰し力, 凹み圧力	collapse; collapsed; collapsing force, collapsing pressure
詰り,ジャミング[噛み込み]; 詰る, 引掛って止まる,押潰す	plugging /clogging(-up) /jamming; clog up, jam; plugged, clogged

積重ね,積上げ;二段積み,五段積み: スタッカ; スタックフィード; デスタッカ	stacking; stacked; double stacked, five-story stacking; stacker; stack feed :destacker
爪,歯止め; タングプレート; 爪付座金, 爪付き角座金; 噛合いクラッチ/継手; 指の爪	claw, pall; tongue plate; pawl/ claw washer, square claw washer; claw clutch/ coupling; finger nail
引張り強さ; 引張試験; 引張降伏強度, 降伏(点)引張強さ	tensile strength; tension/stretch test; tensile yield strength, tensile strength at yield
強さ,強度,抵抗力; 強い,丈夫な; 強くする,補強する: 強度テスト; 強度変化; 曲げ強度; 疲れ強さ	strength, rigidity, stability, toughness, durability, resilience, shatterproofness; strong, solid, firm, hard, stable, rugged, durable, tough, resistant ;strengthen: strength test; change in strength; bending strength; fatigue
吊下げ; 吊り鋼索,吊り綱; 吊り/吊上フック; 吊りボルト; スリンガー リング; 吊り位置表示	hanging, suspension; sling wire/rope, slinging wire rope; sling hook, lifting hook; hanger bolt; slinger ring; sling mark
手,ハンドル,時計の針; 手の; 手によって: 手持ち..; 手投入, 手載せ, 手送り	hand >HND; manual; manually: hand-held; manual loading/feeding; hand-feed
手動; 手動の, 手動式, 手回しの, マニュアル; 手動操作の; 手動装置; 手動操作(の)機種 [主動力が人手][操作動力が人手]	manual/hand operation; manual, hand-driven; manually-operated, hand-operated /operating; hand-operating gear, hand gear; hand-operated model,, manual control
手仕上げ; 手仕上げ工具; 仕上げ跡/痕, 掃き跡: 手仕上ゼロ	manual finishing, hand work, hand grinding, sanding finish; hand finishing tools; sanding marksswirl marks (from polishing): No sanding finish, no hand grinding
手直し,再加工,修正,補修,不合格品の再加工など,模造; 修正する;手直し出来る	rework, retouch, touch-up, reworking, refinishing, remachining; repair, correct; repairable

提案,示唆; 示唆された; 示唆する: 改善提案制度; 創意工夫提案; 工程改善とコスト節減の提案	suggestion; suggested; suggest: kaizen suggestion program/system; creative idea suggestion; suggestions for process improvements and cost
低圧; 低張力; 低圧配線	low pressure; low tension; low-voltage wiring
低温測定; 極低温工学; 極寒	low-temperature measurements; cryogenic engineering; frigid temperatures
低速回転軸; 低速ギヤ; 低速クラッチ	low-speed shaft; low-speed gear; low-speed clutch
低温焼なまし,低温焼戻し,応力除去焼鈍, 歪取り焼なまし	low-temperature annealing/tempering, stress relieving anneal, stress-free anneal, straightening annealing
定格(毎分)ストローク数; 定格スリップ	rated number of stroke (per minute), rated strokes per minute; nominal slippage
定格性能/能力, 定格出力,公称出力,定格容量; 定格トルク; 定格ワット数: 定格性能表示板,銘板	rated capacity, rated output/power, nominal capacity/output; nominal torque; wattage rating: rating plate
定期点検, 定期検査, 定例検査 : 総合検査, 総点検, 一般検査; 定期点検表	regular checkup/ inspection, periodic checkup/ inspection; routine check(up): general inspection; regular/periodic checklist
定期保守, 定期修理, 定期的な(日常の)保守/整備; 定期保守/整備/補修作業手順; 定期保守要求事項マニュアル	periodic maintenance, periodical repair, regular maintenance/servicing; regular/periodical maintenance work procedure; periodic maintenance requirements manual
定型; 定型業務/作業; 反復性の定型作業; 定型事務業務	fixed format, stereotype; routine task; routine, repetitive work; routine clerical jobs

非定型; 非定型業務; 定型化できない[非定型の]溶接作業	unique, irregular, off-pattern; nonroutine tasks; one-of-a-kind welding jobs
抵抗溶接; 抵抗(火花)突合せ溶接; 重ね抵抗溶接; 抵抗ろう付け	resistance welding; resistance (flash) butt welding; overlapping resistance welding; resistance brazing
抵抗; 抵抗力; 抵抗力/耐性のある ⇔抵抗力のない;	resistance,resistivity, strength, resistibility, resisting force, drag; resistant/resistive ⇔resistless/ nonresistant; resistance-high, resistance-low
抵抗特性; 抵抗率; 抵抗モーメント; 逆方向抵抗特性	resistance characteristic; specific resistance; resisting moment, moment of resistance; reverse resistance characteristic
停止; 急停止; 緊急[非常]停止スイッチ/ボタン; 運転/停止スイッチ; 一時停止標識,停止距離	stoppage, stop, shutdown, standstill; sudden stop; emergency[panic] stop switch/button; run/halt switch; stop sign, stopping distance
定時間, 標準就業時間⇔ 残業時間, 規定外労働時間;残業する	straight time, regular work(ing) time ⇔ overtime
定尺材, 短冊材	standard/regular-size square sheet, rectangular cut sheet
定寸切断; 所定の長さ[重さ]に切る; 長さ精度	cut(ting)-to-length, length-cutting; cut-to-length[weight]; cutting length accuracy
定置(スポット)溶接機; ポータブル溶接機; ポータブルスポット溶接機	stationary (spot) welder/welding machine; portable welding machine; portable spot welder
ティー,T(形)継手, 分岐管; T字形: T字頭:	tee, T-joint(ing), T-pipe, branch piece/ pipe; T-shaped [shaped like a letter T]: hammer head:

データ; データ入力, 手動データ入力; 入力スクリーン; データ編集, NCデータ作成:データ出力	data, math-data, numeric data; data entry/ input, manual input, key-typing; data entry screen; data editting/ compiling, , NC data editing: data output
データ端末; データ入力装置/端末: ビデオデイスプレイ端末 >VDT,モニター, ビデオデータ端末; プラズマディスプレイ/画面	data terminal, data input/output register; data input station, data entry station >DES: video display terminal >VDT, video display unit >VDU , video data terminal >VDT; gas plasma display/screen
データ処理; データ解析, データ解析と処理; データ処理装置; 電子式データ処理(システム); 総合的データ処理	data processing, data analysis, data analysis and processing; data processing equipment; electronic data processing (system) >EDP; integrated data processing >IDP
テーパ,勾配,円筒度, テーパを付ける;テーパ付きの; 先細になった先端部,テーパ端部; テーパゲージ; テーパキー; テーパシャンク, テーパシャンク･エンドミル; テーパピン/ボルト,テーパ･ヘッド釘; テーパキャリパ	taper, taper ratio, amount of taper; tapered; tapered tip, beveled end/ edge; tapered gauge; taper(ed) key; taper(ed) shank, taper shank end-mill; taper(ed) pin/bolt,taper(ed) head nail; taper caliper
テーパ穴; テーパ穴軸受; テーパリーマ; テーパタップ	tapered hole (of inner ring)(of bearing), taper hole/ bore ; bearing with tapered bore; taper reamer; taper tap
テーパ削り; テーパ削り装置,テーパ装置	taper turning; taper cutting device, taper attachment
テーブル(移動)型: テーブル型工作機械; テーブル型中ぐり･フライス盤; テーブル型横中ぐり盤; テーブル移動型研削盤: 往復動テーブル形平削り盤,角テーブル形プレーナー; 回転テーブル/旋回卓(型)･フライス盤; 回転平削り盤	moving table type, displaceable table type, extension type: table type machine; table type boring and milling machine; table-type horizontal boring machine; traversing table type grinding machine: reciprocating table type planer; rotary(-table-type) milling machine; rotary planer

テーブル; テーブル寸法, ワーク･ベッド寸法; テーブル面積; テーブル移動距離; テーブルの左右移動距離インチ数	(machine) table; table dimension/size, worktable size; table area (m tools); table travel; longitudinal table travel in inches
適応, 順応, 対応(するための改造/手直し); 適応する, 順応する	adaption/adaptation(s), accommodation; adapt; accommodate
適応制御,アダプティブ制御; 適応制御機能, 最適制御機能/回路	adaptive control; adaptive control function/circuitry
適合(性), 用途[使用]適合性, 使用品質; 互換性,両立性,適合性,併用可能性; 互換の,両立出来る,適合する,結合出来る; 互換/両立/適合関係	fitness, fitness-for-use; compatibility; compatible with; plug-compatible; compatibility relation
適用規格, 適用文書類; 適用文書類;適用規格,図面,など	applicable codes and standards; applicable documents (specifications /standards /drawings)
てこ/梃子; てこ/梃子の作用, 梃子比: レバー機構: 支点, 力点, 作用点	lever, lever arm, hand lever; action of a lever, leverage: lever mechanism; fulcrum, effort point, resistance[load] point
手工具, 手動工具; 手(動)工具クリーニング; 手ハンマ; 手チェーザ; 手万力; 手回しクレーン; 手はねのけ装置;	hand/manual tool; hand-tool cleaning; hand hammer; hand chasing tool, hand chaser; hand vice/vise; hand crane; hand repulsioner;
手作業,手仕事; 卓上作業,坐業,手仕上げ作業; 仕上げ組付	handwork, manual work, manual labor/labour; benchwork, bench work, benching; finishing & fitting
ディジタル, 数字; ディジタル計器; 計数表示器; ディジタル信号	digital, digit; digital instrument; digital readout; digital signal
鉄鋼; 鉄鋼材料; 鋼材,鋼製品; 自動車構造用鋼材; ボイラー用鋼材; 低温用鋼材	iron steel; steel material; steel products; steels for automobile structures; steels for boilers; steels for low temperature service

手動調整, 手動調節; 手動調節装置: 電動調整	manual adjustment/control/regulation; hand regulation, hand-operated adjustment: power adjustment
点火,着火; 点火; 点火器; 点火コイル; 加熱コイル点火器: (火花)点火プラグ; 自己点火; 自己発火点(温度)	ignition, firing; set fire; igniter; ignition coil; heating coil ignitor; spark plug; self-ignition; auto-ignition
電解加工; 電解研削; 電解研削盤; 電解加工機	electrochemical/electrolytic machining >ECM; electrolytic/electrochemical grinding >ECG; electrolytic grinding machine; electro-chemical machine
電解硬化/焼入れ; 電解熱処理; 電解浴; 電解浸炭; イオン浸炭	electrolytic hardening; electrolytic heat treatment; electrolytic bath; electrolytic carburizing; ion carburizing, plasma carburizing
展開形状, 展開ブランク(形状); 展開寸法; 展開面積; 展開曲線	unfolded/developed/expanded/ exploded (material/sheet/blank) geometry/ configuration; (as-)developed/expanded dimensions; developed area; developed curve, involute
展開図, 展開図示(法); 展開表,展開図, 分解組立図, バラシ図	developed/unfolded view (drawing), development, developed representation; explosion list, exploded drawing, exploded view,
添加物,添加剤	additives, additive agents, additive compound
電気(の);電気,電力; 電気抵抗; 電気回路; 電気端子/接点; 電源,動力源, 電力供給,エネルギー供給	electric; electricity, electric power; electric resistance, electrical resistivity; electric circuit; electric terminal; (electric) power supply,

電圧, ボルト; 定格電圧; 使用電圧; 出力電圧; 過電圧; 電圧計; 電圧･電流特性図; 定電圧特性	electromotive force, (electric) voltage, volt >V; rated voltage, voltage rating; working voltage; output voltage; overvoltage; voltage meter, voltmeter; volt-ampere curve/plot/ characteristics; constant voltage characteristic
電解液,(液体)の電解質,蓄電池液; 電解質の,電気分解の ;電解液の濃度	electrolyte, (liquid) electrolyte, electrolytic solution; electrolytic ;concentration of electrolyte
電気ﾒｯｷ; 電気亜鉛ﾒｯｷ;電気錫鍍金/電解錫ﾒｯｷ	electroplating, electrolytic zinc plating, electrolytic tinning
電気空圧式; 電気空圧式制御(方式): 電気空圧式摩擦クラッチ; 電気-空気式多板摩擦クラッチ	electropneumatic control; electro-pneumatic control (system): electropneumatic friction clutch; multi-disk electropneumatic friction
電気子, 接触子(モーター/発電機の),アーマチュア; 電機子ｺｲﾙ,接触子; アーマチュアシフト式スタータ	armature (of a motor/generator); armature coil; sliding armature starter
電気分解,電解, 電解作用; 水の電気分解	electrolysis, electrolytic action /decomposition; electrolysis of water
電気炉, アーク炉; 電炉鋼	electric furnace; arc furnace; electric(-furnace) steel
電極;(陽極,陰極); 電極の: 黒鉛/炭素電極; 電極ギャップ; 工具電極; 電極チップ; 電極の形状; 電極ホルダ; 電極チップホルダ; ローラ電極; プラテン,電極ホルダ	electrode;(anode,positive/ cathode,negative); polar : graphite/ carbon electrode; electrode gap; tool-electrode; electrode tip; configuration of the electrode; electrode (tip) holder; roller electrode; platen
点検表,検査表,チェック･ﾘｽﾄ,消し込み表, 照合表,点検カード/票,チェックシート; 工程チェックリスト	check list, inspection sheet, check sheet, check-off list, checkpoints sheet; operation checklist

電源;電源電圧; 電源アダプター, 変圧･整流器; 無停電電源装置; 自動電圧調整器,定電圧電源装置; 定電流電源; 電源表示ランプ[灯]; 自動電源切断タイマー; 通電; ～の電源を入れる/切る	source of electric power [electricity/current], power supply/source; source current voltage, supply voltage; power adaptor; uninterruptible power supply [system] >UPS; automatic voltage regulator >AVR; constant current source; power indicator lamp; auto shut-off timer; energization; energize/de-energize, power on/off
電子ビーム加工; 電子ビーム加工機: 電子ビーム溶接; 電子ビーム溶接機	electron beam machining; electron beam machine: electron beam welding; electron beam welder
電子レンジ; 電子レンジ対応の/レンジに入れても大丈夫な/使用に耐える ガラス製ボウル	microwave oven; microwavable/ovenable/ microwave-safe/-proof glass bowl
電磁クラッチ/ブレーキ; インダクションクラッチ/ブレーキ; 電磁摩擦クラッチ/ブレーキ	(electro)magnetic clutch/brake, induction clutch/brake; electromagnetic friction clutch/brake
電磁の; 電磁力,電磁気力; 電磁スイッチ; 電磁式制御; 電磁システム: 電磁遮蔽/シールド	electromagnetic; electromagnetic force; (electro)magnetic switch; electromagnetic control; (electro)magnetic system: electromagnetic shielding
電磁誘導; 電磁誘導加熱/コイル; 誘導加熱炉,誘導電気炉	electromagnetic induction; induction heating/coil, applicator coil, inducer; induction furnace
ねじ転造; 転造ねじ; ねじ転造ヘッド; ねじ転造盤; ねじ転造丸ダイス; ねじ転造プラネタリダイス; ねじ転造平ダイス: ねじ転造ブランク径: ローラ形ねじ転造機; プラネタリねじ転造盤	thread rolling; rolled thread; thread rolling head; thread-rolling machine; thread rolling cylindrical dies; thread rolling planetary dies; thread rolling flat dies: blank diameter before thread rolling: roller type thread rolling machine; planetary thread rolling machine

歯車転造; 熱間/冷間転造; スプライン転造; セレーション転造	gear rolling, toothed wheel rolling; hot/ cold gear rolling; spline rolling; serration rolling
電卓; 関数電卓	electric calculator; scientific electric calculator
電着, 電着塗装; 電着プライマ塗装; 電着塗料: 電着浴/槽; 電着性, (巨視的/微視的)均一電着性; 付き回り性; カチオン/アニオン電着塗装 (浴)	electrolytic deposition, electro-deposition painting/coating>ED; E-coating process; cataphoretic dip priming >CDP; electrodeposition paint mixtures; electrodeposition bath; throwing power of electrolytic coloring; (macro/ micro)throwing power: better paint bond; cationic/anionic electrodeposition
電動(機駆動)の; 電動メカ; モーター駆動[電動]回転軸	motor-driven; motor-driven mechanism; motor-driven spindle
電動機,(電気)モーター, 普通型誘導電動機, ハイスリップ型誘導電動機, 複巻電動機, 分巻電動機; 電動機出力,電動機の定格出力	electric motor, ordinary induction motor, high slip induction motor, compound motor, shunt(-wound) motor; motor power, rated power of
電流; 電流制御; 電流計; 電流/電圧計読み: 電流遮断機,ブレーカー,オフ･スイッチ	amperage, (electric) current >CUR; control of current; ammeter; ammeter/voltmeter reading; circuit breaker, throw-off knife [switch], off switch, off-switch
典型的な,代表的な; 典型的構造; 典型的な油圧回路	typical >TYP; typical design; typical hydraulic circuit
変速機, トランスミッション; 手動式変速装置	transmission (gear), transmission assembly; manual transmission
転炉; 転炉鋼; 酸素吹き転炉鋼	convertible furnace, converter (plant); converter steel; oxygen blown converter steel

度(角度/温度/..); 度合: ℃,摂氏度, ° F,華氏度: 理論値と測定値の一致の度合	degree(angular/temperature/..): degree Celsius/Fahrenheit; degree of agreement between theoretical and measurement values
ドア,扉; 引き戸,スライドドア;観音開き扉, 両開きの戸; 回転ドア: 蝶番式ドア;	door, swing door; sliding door; double door; double doors; revolving door: hinged door
砥石,砂岩; きめ/粒子の細かい砥石; きめの細かい/粗い砥石; 油砥石,オイルストーン : 砥粒 : 砥石保持台	grindstone, whetstone, sandstone; fine-grained/-grit whetstone; whetstone of fine/coarse texture; oil stone, oilstone: abrasive grain /grit : stone head, stone holder
砥石車,研削砥石; 平面研削砥石車; 総形研削砥石車; レジノイド研削砥石; ガラス化研削砥石, ビトリファイド研削砥石; マグネシア研削砥石; ダイヤモンド研削砥石	grinding wheel, emery wheel, set-up wheel, polishing wheel; flat grinding wheel; form-grinding wheel; resinoid grinding wheel; vitrified grinding wheel; magnesia grinding wheel; diamond-coated grinding wheel
砥石摩耗; 摩耗した砥石; 砥石摩耗自動補正装置	wheel wear; worn wheel; automatic wheel wear compensator
投影(法); 第一角法, 第三角法: 投影図; 投影面:	projection; first-angle projection/ system: third-angle projection/ system: projection drawing; plane of projection, projection plane
同期; 同期化;同期化する;同期の,同期化された: 同期連動装置; 連続同期運転; 同期生産ライン, プレス作業の同期化; 同期納入/供給	synchronism; synchronization; synchronize; synchronous, synchronized: synchronous mechanism; continuous synchronized operation; synchronized production line, synchronization of press/stamping operations; on-time delivery/supply/ service
同期電動機, 同期発電機 ⇔非同期電動機; 篭型非同期電動機	synchronous motor, synchronous generator ⇔asynchronous motor; squirrel-cage asynchronous motor

等級,品位,度合; 分類する,区分けする,評価する	class, grade, quality; degree: classify, gradate,graduate, rate, sort,
統計分析, 統計モデル, 統計母集団; 有意差[統計学上意味のある差]; 完全有意差; 最少有意差; 有意差なし: 統計的手法の活用	statistical analysis; statistical model, statistical population; statistically significant difference; wholly significant difference; least significant difference; no significant difference >n.s.d.: application of statistical technique
同時押し,同時成形; 同時研削	pair-work forming by a single stroke (press), simultaneous forming/pressing; simultaneous
透視図,切開図,破断図, 断面図,想像図: 透視模型	perspective view/projection/drawing, cutaway view/drawing, sectional view, phantom view: cutaway model
動床型カムプレス; 動床形トグルプレス; 動床型絞りプレス	bottom-slide cam press; bottom-slide toggle press; bottom slide drawing
同心度,同軸度,同心,同一中心; 同心の,と同心である: 同心度公差 ⇔偏心	concentricity, coaxialty ;concentric (with) : concentricity tolerance ⇔ eccentricity; eccentric
動荷重,動応力; 静圧/ 動圧(力); 動(的)/静(的)バランス; 動特性; 動特性試験; 動的/静的試験	dynamic load/stress, pulsating stress; static/ dynamic pressure; dynamic/static balance; dynamic characteristic; dynamic response test; dynamic test ⇔static test
投入と取出し, 投入と排出, 投入･搬出(工作物脱着); 投入方向: 搬入、搬出	feeding and taking-out; infeed ⇔ discharge, loading and unloading; work-loading direction, direction of work loading: carrying in/out; feeding-
導入,採用; 導入する,売出す: 高速機導入	introduction/installation; introduce: introduction of high-rpm machine

動力,電力(源), 動力供給装置; 動力消費,電力消費; 動力損失: 溶接電源: 発電所	power, energy; power source/supply, power-supply unit, power plant; power consumption; power loss/ drain, loss of power: welding power source: electric power plant
動力式の, 動力付きの, 動力駆動の; 動力操作弁; 動力ブレーキ; 動力プレス, パワープレス, 動力工具,電動工具; 電動式ガソリンポンプ	power-actuated, power-driven; power operated valve; power(-assisted) brake; power(-driven) press; power(-driven) tool, electric tool; electric motor-driven gasoline pump
動力装置, エンジン; 動力伝達(装置); 横置きされているエンジン	power plant, power unit, motor/ engine and accessories; power train: transversely mounted powerplant
動力伝達(装置), 伝動/駆動,変速機; 伝動軸,動力伝達軸; 変速比; 全歯車式伝動/駆動; 伝動機械効率	power transmission, transmission; power transmission shaft; change gear ratio; transmission gear ratio; all geared transmission; mechanical efficiency of power transmission
トーチ,吹管,ブローランプ; トーチランプ, トーチヘッド;トーチ点火器	torch, blowpipe, blow torch/lamp, torch tube; torch lamp, torch head; torch ignitor
特採,棄権: 特採申請/依頼/要求; 暫定仕様変更承認申請: 規格[仕様]外れを, 臨時に認めてもらうためのお願い	waiver, deviation permit: request for waivers/deviations /exemption; request for approval of specific deviations, deviation approval request
特別/特殊の; 特殊鋼; 特殊/専用プレス⇔汎用プレス(機)	special,specialized : special(-purpose) steel; special press, special-purpose machine, specialized press⇔ general-purpose press
特性指数; 特性曲線; 特性関数	characteristic parameters; characteristic curves; characteristic
特性要因図, 原因関連図	cause and effect diagram (fishbone diagram), characteristics diagram, cause consequence chart >CCC

動作特性: ＯＣ曲線,性能ＯＣ曲線, 検査特性曲線; ＯＣ関数,検査特性関数: 信頼性特性値; 信頼性動作曲線	operating characteristic >OC:operating characteristic curve; operating characteristic function: reliability characteristics/ parameters; reliability operating characteristic
特徴,機能; 主な特徴;最大の特色/目立つ特徴; 新/特殊/ユニークな/付加機能; 性能, 仕様および価格	features; key features; most striking/distinctive features; technical features; new/ special/ unique/ extra features; performance, features and price
一定吐出量; 可変容量型コンプレッサ; ピストン排気量	fixed-displacement; variable displacement compressor; piston displacement
塗装,ペイント;塗る; 塗装皮膜,塗膜(厚); 浸漬塗装; 溶剤不要の粉体塗装: 現場塗装; 工場塗装	painting, paint; coating layer (thickness); dip coating/ painting, dipping; solvent-free powder paint: field painting; shop painting
塗装不良: 痘痕, あばた,柚肌(オレンジの皮), 肌荒れ,縮面皺(光学);弾き.菊模様; (塗料)垂れ; カブリ; 水斑,水研ぎ不良; 塗料のしみ/縞: 塗り残し (意図的でなく塗装を塗り残した部分)	paint flaw/ defect: orange peel; spider webbing; paint runs; fogging,overspray; water spots; paint spots/ streaks: holiday
中高,凸状,凸円状;凸状の,凸面の,中高の; 膨らみ率; 尖り,尖度,《度数分布の》	convexity; convex; convexity ratio; peakedness, convexity, kurtosis
特許;特許権;(工業)所有権/請求権; 特許使用料; その特許の有効性	patent >PAT; patent rights; proprietary rights/claims; licensing fee; validity of the patent
トグル: トッグル機構; トッグル・スイッチ; トッグル継手; トッグルレバー; トッグル・クランプ;	toggle: toggle mechanism; toggle switch; toggle joint; toggle lever; toggle clamp; toggle-type suspension
トッグルプレス, ナックルプレス, リンクプレス; トッグル絞りプレス; 自動リンク(駆動)プレス	toggle press, knuckle-joint press, link(-drive/motion) press, link-lever press, link/crank(ed)/toggle press; toggle drawing press; automated/ mechanized link-drive press

トップ[アンダー]･ドライヴ プレス; トップドライブ シートメタル加工用プレス; アンダドライブ シートメタル加工用自動プレス	top[bottom/under]-drive press (placing of the motor), bottom ram press; top-drive sheet metal stamping press, underdrive sheet metal stamping automatic press
徒弟制度; 徒弟_職人_	apprenticement/apprenticeship; apprentice(1_degree) journeyman(2_degree) master(3_degree) acc to FreeMaison
土木機械，建設機械: 土木	earthmovers, construction machines: civil engineering
塗膜: 膜厚,被膜厚さ; 被膜硬さ; 被膜均一性; 被膜見掛け密度; 膜厚計; 被膜質量測定	paint film/ coating/ layer: film thickness, coating thickness; coating film hardness; uniformity of film; apparent density of film; (film) thickness tester; coating mass
止め,戻り止め; 移動止め/戻り止め/回転止め球; 固定ピン; 回り止め溝; 止め位置	detent; detent ball, ball stop; detent pin; detent/ stopper groove; detent position
止めねじ→固定,締め; 四角止めねじ	fastening/fixing/binding/stopping/lock screw, stop screw, set screw, screw-holder; square-head set screw
トラニオン; トラニオンユニット; トラニオン付チッパー[ダンプ車]: 鋼製トラニオン; 接手軸受,ジョイントベアリング	trunnion; trunnion unit; trunnion tip waggon: steel trunnion; trunnion bearing
ドラム,胴; ドラム形; ドラムフィーダ,フィードドラム; ブレーキドラム; タレットドラム, 巻き胴; ロープ胴; カムドラム: スチール製ドラム缶; ダンボール製ドラム缶	drum; drum type; drum feeder, feed(ing) drum; brake drum; turret drum; hoisting/ spool drum, rope drum; cam drum: steel drums; fibre
トランジスター,半導体; トランジスター式電圧調整器：：真空管：:IC	transistor, solid-state semiconducting device; transistor regulator:: electron tube[vacuum]:: IC.. VLSI

トランスファー,移送; トランスファ・マシン/加工機, トランスファ形工作機械; (多工程)トランスファプレス; トランスファー・ライン, 自動連続[移送]工作装置	transfer; transfer machine, transfer-type machine tool; (multi-station) transfer press, multiple die press, automatic-transfer press; automatic transfer line, automatic tandem
マルチステーション・トランスファ・マシン/プレス, 多工程トランスファ プレス; マルチスライド/ラム・トランスファープレス; 三軸/三次元トランスファープレス	multistation transfer machine/press, multi-station transfer press; multi-slide crossbar transfer press; tri-axis transfer press
取扱説明書,操作要領書,運転手引書,使用法,使用案内書; 取扱説明指導書; 完全な取扱説明書	instruction manual/bulletin, operating instructions/directions on/to ..., service instruction, operating/operator's manual, instruction for operation /working, manufacturer's instructions, instructions for use; tutorial manual; complete instruction manual
取付け穴; 取付け座/面, 取付け溝; 取付けボルト/ねじ; 取付けリング; 取付け金具; 取付け位置; 取付角	mounting slots, fixing holes, fitting groove; mounting seat/face, mounting surface; fixing/mounting bolt,screw; mounting ring; mounting hardware; installation position; setting angle
取付; 取付ける: 取付け取外し; スプリングの設置(取付け); 取付け不良: 工具取付け,工具装着; 工具取外し	fitting, mounting, installation, setting (up); mount, fix, attach: mounting and demounting/ dismounting; spring installation; improper/ poor installation; part improperly installed: tool mounting/ setting/ setup/ installation; tool demounting
取出し(ワーク), 搬出; アンローダ; 自動取出し装置, 自動搬出装置	taking-out/unloading (of workstock); unloader ,discharger, unloading device/ equipment; automatic ejector/ unloader/ taking-out; auto-unloader, automatic unloading equipment

取外し, 引離し, 分離 ;取外す,引離す, 取去る,(装備)を取払う: 取外し可能, 取外し式, 分離出来る, 着脱式; 取外し式(シリンダ)ヘッド; 着脱式引掛けリム; 取外しクランプ; 掛け継ぎ鎖	removal, stripping of, detachment; demount, remove, take off, dismantle, unfasten, unhook, detach: demountable /detachable /removable; detachable [removable] head; detachable [demountable] clincher rim; detachable clamp; detachable chain
トリミング, 切り揃え, ばり/ひれ取り; トリム刃; ラフトリム ⇔ 仕上げトリム; トリムする; トリム機, トリマ, トリムプレス,鰭［ばり］取り機, バーリング機,バリ取り機, シャーリングプレス	trimming; trimming steel/edge; rough trimming ⇔ final/finish trimming; trim; trimming machine/device, trimming press, burring machine, ripper, shearing press, edge finishing press
トリムピアス; トリム・ピアス型; カット・ピアス・ノッチ型	trim-pierce, trim and pierce; trim-piercing die/tool; cut-pierce-notch die, combined shearing, punching and notching machine
トリム型,ばり取り型; トリミングパンチ; トリム刃	trimming die/tool, trimming punch; trimming steel/edge
トリム,装飾/化粧板; 木目(調)仕上げ; くるみの木目仕上げ; ならの木目仕上げ	trims, trim piece, trim sticks/stickers, trim cloth, trimming frame; fake-wood trim board/panel; woodgrain finish; walnut woodgrain finish; oak
砥粒,小砂,粗粒,粒度,グリット; 砥粒率	grit, abrasive grain; grain (volume) percentage
塗料; 水性塗料⇔ 溶剤ベースの塗料: 油性/水性塗料: 塗料の選定と適用	paint; water-borne paint⇔ solvent-based paint: oil-base/water-base paint: selection and application of
ドリル,錐,穴開け機(器);きりもみする; ドリルヘッド; ドリルビット(ドリルの刃先);ドリルビットの軸部; 4つ溝錐; 油穴付き錐/ドリル; 油穴付ドリルによる穴開け	drill, twist drill, spiral drill; drilling head; drill bit; drill bit shank; four-grooved drill; oil hole drill, oilhole drill; oil-hole drilling

トルク,捩り応力, 捩り/回転モーメント, 捩り偶力; 締め付けトルク; 起動トルク; 低速回転域のトルク; 中速回転域のトルク	torque , torsional/twisting force, torsional/twisting stress, twisting/ torsional moment, torsion couple; tightening/ fastening torque; starting torque; low-rpm torque; midrange torque
トルク締付け(法); トルクレンチ; トルクテスター; トルク測定	calibrated tightening/wrench (method); torque wrench/spanner, dynamometric key; torque tester; torque
内製; 内製品 ⇔ 外製	house-made articles/parts ; in-house production/ manufacture, production in own plant ⇔ outsourcing, subcontracting
内部構造図, 内面図; 内部形状; 内部応力; 内部欠陥	internal view; internal geometry; internal strain /stress, locked-in strain /stress; internal defects
内容,含有量; 詳細: 含水率 ; 目次,内容;含有する	content; details: water content; table of contents, contents; contain, hold
長穴, 角の丸い長方形/角丸矩形,角を丸めた矩形/長方形穴; 楕円形穴; 非円形の穴	elongated/rectangular hole, rounded rectangle hole, oval slot; noncircular hole
ジグ中ぐり, 精密穴(開け)加工; ジグ中ぐり盤, ジグボーラ; 3軸テープ制御ジグ中ぐり盤	jig boring; jig boring machine /mill, jig borer; jig boring and grinding machine; three-axis tape-controlled jig borer
中ぐり,中ぐり加工, ボーリング; 穴,内径 : 中ぐり盤, 中ぐり旋盤; 中ぐり・ボール盤; 中ぐりジグ,錐ジグ; 中ぐり盤のキャリッジ	boring ,boring operation; bore: boring machine, boring lathe, boring mill; boring and drilling machine; boring fixture/jig, drill jig, drill fixture; carriage of a boring machine
中ぐりバイト; 中ぐり棒,刃物棒; 中ぐりヘッド	boring tool, boring steel; boring bar ,cutter bar, boring spindle; boring head /wheel

長さ,寸法;長い: 長さ標準器/ゲージ; 長さ精度; 長さの変化(量), 長さの差	length, spread, extension, extent, linear dimension, measure of length, dimension; long, lengthy: length standard, scale of lengths; cutting length accuracy; change/ alternation in length, linear/ longitudinal deformation, difference of length
長手方向の/に, 縦の/に,縦に沿った ; 縦列; 縦軸,長手軸; 長手方向の収縮, 縦/横送り: 長手方向の反り	longitudinal; along the length of, in/along the direction of the length; lengthwise; longitudinal row; longitudinal axis; longitudinal shrinks, longitudinal/traverse feed; longitudinal/lengthwise camber
梨地仕上, 絞[シボ]仕上げ, 艶消仕上げ,反射防止仕上げ; 艶消黒仕上げ	matte finish, (matt/mat finish),non-glare finish; matte black finish
ナックル, ナックル継手, ナックルレバ機構; ナックルアーム; ナックルピン; ナックルレバコイニングプレス, ナックルプレス	knuckle, knuckle joint, knuckle-lever mechanism; knuckle arm; knuckle pin; knuckle-lever coining press, knuckle joint press
ナット,雌ねじ; ナットの高さ: 高ナット; 低/薄ナット; 袋ナット; 蝶ナット; プロジェクションナット; ロックナット,(緩み/戻り)止めナット,薄ナット,低ナット; セルフロックナット,フランジ[鍔](付き)ナット; 歯付きフランジナット	nut; thickness of nut: high nut; thin/ jam nut;cap/box nut;wing nut, thumbnut; projection nut; check nut, counternut, lock(ing) nut, jam nut, binding nut; self-locking nut; self-locking nut, lock face nut, flange(d) nut, collar nut, serrated toothed flange nut, selflocking nut with serrated
倣い/輪郭/形状(フライス)削り, (形状面)倣い加工/削り; 倣い装置,倣い削り装置,写取り装置,コピー機構; 倣い削りフライス(刃)/工具	profile/contour/form milling[cutting], copy/duplicating milling[cutting], analog[ue] copy milling, templet milling, copying, tracing, profiling (work/job); copying/duplicating device, master-slave device, copying attachment, profiling /forming /duplicating attachment; kellering cutter, copy-milling cutter, profiling

倣いフライス盤, 倣い盤, 輪郭フライス盤, 形状/倣い/造形/プロフィルカッター	copy milling machine, duplicating milling machine, profile milling machine, profile cutter, profile mill, profiler, profiling machine, contour
倣い研削,輪郭研削; 輪郭研削盤,倣い研削盤; 万能曲面輪郭研削盤	profile/contour/copy grinding, peripheral grinding; profile grinding machine, profile grinder, copy-grinding machine; universal circular and profile grinding machine
形状倣い装置,なぞり針,倣い装置; 倣い盤	profile tracer, tracer; copying/profiling machine
馴らし運転; 馴らし運転条件; 馴らし運転方法; 馴らし運転時間/期間;試運転期間	run(ning)-in/ break-in, initial run; run(ning)-in conditions; run(ning)-in process; run(ning)-in time /period, break-in period; tryout time
軟鋼, 極軟鋼; 低炭素鋼; 軟鋼板; 軟鋼線材	mild steel >MS, soft steel, dead-soft steel; low-carbon steel; mild steel plate; low carbon steel wire rods
肉厚,厚み,壁板の厚さ,板厚; 肉厚の,厚肉の,厚壁の,厚板の :鋳物肉厚; 穴間の壁の厚さ	wall thickness; thick-walled ⇔thin-walled: cast wall thickness; thickness of wall between holes
肉盛; 肉盛溶接; 溶接肉盛,余盛,硬化肉盛,補強盛り[溶接]; 溶接肉盛する; 帯状電極肉盛溶接: 肉盛溶射: 肉盛り鍍金: 積層[メッキ]	padding (overlay); build-up weld(ing), weld-overlaying, padding/overlaying welding, resurface welding, resurface by welding, reinforcement weld, reinforcement of weld, reinforced weld; built-up material/weld; band arc overlay welding, overlay welding with strip electrode: build-up spraying, cladding by spraying: salvage? plating, electrosizing plating: build-up, lamination

逃げ溝切り,凹所切削; 溝,凹所,逃げ,ぬすみ,隅,奥所, 逃げ穴; 凹所を削り出す/込む, 窪みを付ける; 窪みを付けた: ころのぬすみ[凹所]; パンチ(用)穴[凹所], ゲージピンの逃げ: フェンダーに埋め込まれた前照灯	recessing, recess milling; recess(ing), clearance hole; recess, hollow out recesses; recessed, sunk, sunk-in: recess of roller; recess for punch, clearance holes for gauge pins: headlights recessed in fender
逃がし,逃げ;逃がす,逃げを取る, 軽減する, 解放する,除去する: 逃がし量; 応力逃がし穴	relief; relieve, make recesses; relieve the stress: amount of relief; stress relief hole
二工程絞り/成形,二段絞り; 二段絞り工程, 多段絞り: 多段階局部成形	two-stage/-step drawing, double-action/throw drawing; two-stage/-step forming; draw and redraw (process), D+R process : multi-stage localized forming
二個取り型; ペア鋳造,対[組]鋳造,二個取: 一個取り型	two-cavity die, two-seat die; twin-cast, pair-block casting, cast in pairs, twin-pressed: single-cavity die, single-cavity mould
二次の; 二次ﾒｰｶｰ	secondary; subcontractor, secondary manufacturer, tier 2 suppliers
二段歯車駆動; 三段歯車駆動; 多段歯車駆動; 三段変速機	double-geared drive; triple geared drive; multi-stage gear drive; three-speed gear
二段伝動, 二段両側伝動; 三段伝動	double-stage driving, double-stage two-way driving; three-stage driving
日常点検; 月例点検; 定期的な(日常の)保守/整備	daily checks; monthly checkup/inspection, , monthly(daily) checkout/inspection; regular maintenance/servicing
ニッケル鋼; (耐蝕)クロム・ニッケル鋼; ニッケル・クロム鋼: ニッケル青銅: 洋銀,洋白,白銅[/銅・亜鉛・ニッケルの合金]	nickel steel; (corrosion-resistant) chrome nickel steel; nickel-chrome steel >SCM?: nickel bronze: nickel silver, German silver

二度打ち; 二度落ち防止装置	duplicated/repeated stroke, overstriking; non-repeat protection
抜き勾配,逃げ角, ドラフト; 逃がし穴; 逆勾配	tapered clearance, draft, draft angle, clearance/draft angle, angle of relief; clearance hole; inverse draft
抜き滓,切端,鋼板屑,スクラップ; 抜き桟	offal, refuse tips, tailings, scrap, sheet scraps, waste, slug, dump; scrap bridge/ strip, skeleton, bridge, carrier, blanked bridge
抜き落し穴,ブランク落し穴	clearance hole in the die, work chute opening,
抜取検査(無作意抽出); 抜取(検査)方式; 抜取手順; 抜取検査表,抜取表: 統計的抜取検査; 連続生産型抜取検査	sampling test/inspection, spot check; sampling (inspection) plan; sampling procedure; sampling scheme, sampling inspection table: statistical sampling inspection; sampling inspection for continuous production
スクリュータップ; ねじ立て機, タッパ･タップ, タップ;ねじ立てドリル,ドリル付きタップ,ねじ下切り; 調整タップ	screw tap; tapper tap, tapper, tap; tapping drill, combined pipe tap and drill; adjustable /adjusting tap
ねじ,ねじ山; 雌/雄ねじ, 角ねじ; ねじやボルト; ねじ結合, ねじパイプ接合/結合: ISOメートルねじ; \1を留めているスクリューとナット; ねじこむこと; ねじを外す: ねじ部品; ねじ運動	(screw) thread, screw; female/male [screw] thread, internal/ external[outside] thread; square thread; screw and stud; screw connection/union, threaded (pipe) connection/joint, screwed pipe/tube connection[joint]; ISO metric screw threads; screws and nuts holding [a-z]+; screwing in; unscrew; threaded fastener; screw motion
ねじプレス: 摩擦ねじプレス,円板/ロール･駆動形摩擦プレス; ビンセント型摩擦プレス	screw press, screw-down press: (disk/roll-drive) friction screw press; Vincent friction screw press, Vincent frictionpress (forge)

ねじ締め; ねじ戻すこと; のねじを抜く/緩める/外す: 引戻しねじ（ギブ ガイド等 調整用）	screw(-fasten)ing, thread fastening; unscrewing; unscrew: squeeze out
右/左ねじ（山）: 一条ねじ; 二条/三条ねじ	right/left-hand thread, right/left(-handed) screw: single-start thread, single (screw) thread; single-threaded screw; double/triple-start thread, double/triple (screw) thread; double/triple -threaded screw
ねじ切り旋盤, 親ねじ旋盤; モーズレイのねじ切り(旋)盤	thread/screw cutting lathe, lathe, threading lathe, lead screw cutting lathe; Maudslay's screw-cutting machine
ねじ切り; ねじを切る; ねじ切り法: ねじ切り盤; ねじ切り装置; (一山/多山)ねじ切りフライス	threading, thread chasing/cutting/milling, screw-cutting, (screw) thread cutting, screw turning; cut a thread; threading method: screw cutter/machine, screw-cutting/chasing machine, thread chasing machine, threader; screw cutting gear/device, thread chasing attachment; screw milling cutter, thread miller, (single/multiple-)thread milling cutter/ machine
ねじコンベヤ; ねじシュート; ねじフィーダ; ねじジャッキ	screw conveyor; spiral chute, gravity spiral; screw feeder; screw jack
セルフタッピングねじ,タッピングねじ; 鍋頭タップねじ; 六角タッピングねじ	(self-)tapping screw, self-threading bolt; pan-head tapping screw; hexagon-head tapping screw
ねじ回し;マイナスねじ回し, プラス(+)ねじ回し; 六角穴ねじ用ドライバー	screwdriver; flatblade screwdriver, Philips (type) screwdriver; hex socket driver, box driver/pipe wrench
ねじ(山)ゲージ, ねじ山高さゲージ; ねじコンパレータ; ねじ測定用三針	screw gauge, thread gauge, thread-hight gauge; thread comparator; thread measuring three wires

ねじ山,ねじ山の頂: ねじ山の形; ねじ山の角度,開口角度,開先角度; ネジ山数,インチあたりのネジ山数	screw thread, thread of screw, thread ridge, top of thread: thread profile; angle of thread, included angle; (number of) threads per inch
捩り,捩れ,撚り; 捩りの,捩れの：捩り応力; 捩り歪,捩れ(変形); 捩り角; 捩れ角	torsion, twist; torsional: torsional/ twisting stress; torsional/twisting strain; angle of twist/torsion, torsion angle; warp angle
捩り強さ[強度]; 捩り剛さ: 捩り剛性と曲げ強度; 捩れ疲労限度	torsional/torsion strength; torsional rigidity: torsional stiffness and bending strength; torsional endurance limit
熱影響; 熱影響を受けた; 熱影響部,熱変質部	heat/thermal effect; thermally affected; heat-affected area/zone
熱応力; 熱歪み; 熱歪みの少ない; 熱応力割れ[亀裂]; 熱亀裂,熱割れ; 冷却割れ	thermal stress; thermal strain; thermally stable; thermal stress cracking; heat check/ crack, fire crack, heat checking; chill crack, chill
熱拡散; TD処理; 拡散浸透処理, 加熱拡散処理, 拡散硬化; 金属浸透法,拡散浸透層:	thermal diffusion, thermodiffusion (method/ process) >TD; diffusion treatment/ hardening; diffusion coating, diffusion layer: TS Process (Toyota diffusion process)
熱可塑性樹脂; 熱硬化性樹脂; 耐溶剤性プラスチック	thermoplastic resin; thermosetting resin; solvent-resistant plastics
熱間成形/プレス(加工); 熱間成形した: 温間/冷間プレス, 粉体	hot forming/pressing, high-temperature forming; hot formed: warm/cold pressing, warm compacting
熱間鍛造; 熱間鍛造品; 熱間鍛造[圧造]ボルト/ ナット; 熱間鍛造プレス	hot forging; hot forgings; hot-forged; hot forged bolt/ nut; hot-forging press
熱処理, 調質; 熱処理する; 熱処理鋼; 熱処理ボルト/ナット; 熱処理が可能なアルミ合金; 熱処理工場	heat treatment, tempering; heat-treat; heat-treated steel; heat-treated bolt/nut, HT bolt/nut; heat-treatable aluminum alloys; heat-treatment shop

熱変位: 熱変位対策; 熱処理を原因とする形状･寸法の狂い; 溶接ひずみ	thermal distortion: coping with thermal distortion; heat-treatment-caused distortions; welding distortion
粘り強さ, 靭性; 粘り強い,靭性のある,強靭な	tenacity, toughness; tough,tenacious
粘り,粘度,粘性; 粘い,粘性の; 粘度計,粘度測定装置	viscosity, consistency; viscous; viscometer
燃焼; 自然燃焼/発火; 不完全燃焼; 燃焼/可燃性; 石炭[油, ガス]専焼火力発電所	combustion, burning; spontaneous combustion /ignition; incomplete combustion; flammability; coal-burning/oil-burning/gas-burning (power) plant
納期,納入日時,納入期日,完成期限; きつい納期; 納期遅れ; 短い納期; 納期; 引渡し/納入/出荷予定日	time/date of delivery, delivery time/date, delivery (due) date, target date; due-date; delivery deadline; tight deadline; delayed /late deliveries; short lead times; estimated date of
納入:定刻/時間納入;ジャストインタイム納入; 順位納入: (取入)納期管理/促進; 納期管理係; 納期･出荷管理員; 納入率,サービス率	delivery; on-time delivery/supply/service; just in time delivery >JIT delivery; sequential delivery: expediting; expeditor, expediter, dispatcher, follow-up clerk; shipping clerk; service ratio, on-time delivery[service] ratio
ノウハウ,知識,技術,秘訣,こつ, 実用的技術, 実用的な[役立つ]知識; 成形ノウハウ	know-how, expertise; practical art, working knowledge, know-how and experience; exclusive knowledge/techniques in forming process; proprietary knowledge/techniques in…
能力,容量; 生産能力,生産力; 余剰生産能力,過剰能力; 柔軟な生産計画	capacity, volume, content, power; (production/productive) capacity, productive power; surplus/excess production capacity [power]; flexible production planning

能力; 性能; 製造能力; 設計能力; 製造/生産能力の誇示; 潜在能力; 先進機能; 先進的デザイン	capability,competence,ability; performance capabilities; manufacturing capability; design capability; demonstration of operational capability; untapped capabilities, potential; advanced capabilities/ functions; advanced
ノギス,副尺, バーニャ; 内パス/外パス, 目盛付内外兼用キャリパー; 汎用･ダイヤル付ノギス	vernier, (vernier) calipers, vernier slide gauge, slide calipers, vernier scale, vernier; micrometer caliper; inside/ outside calipers; graduated combination caliper; universal dial
帯鋸,(金切り)帯鋸盤; 帯鋸案内; 帯鋸の峰; 帯鋸目立て盤/癖取り機; 自動ローラ帯鋸盤; 遠隔操作式自動帯鋸盤	band saw, band sawing machine, contour sawing machine; band saw guide; back of a band saw; band saw sharpener/stretcher; roller band saw; remote control band saw machine
鋸, 鋸引き, 鋸盤; 鋸刃, 帯鋸, 鋸歯; 歯の細かな鋸刃: 鋸屑, 細かい大鋸屑: 弓鋸; 弓鋸でひく; 弓鋸盤, 金切り弓鋸盤; 鋸目立て盤: 金切り鋸盤; すり割り鋸: 摩擦のこ盤, 高速切断機: 糸鋸;糸鋸盤; ギャングソー,連成鋸, 堅鋸盤; 冷間鋸断機,常温鋸; 熱鋸, 熱間鋸断機	saw, sawing, sawing machine; saw blade, saw web, saw-toothed; fine-toothed saw blade: sawdust, fine-grain sawdust: hacksaw, hack saw; power hacksaw, hack sawing machine; saw sharpener: metal sawing machine; metal slitting saw: friction sawing machine, friction saw: thread saw; thread-saw machine; gang saw; cold
ノックアウト;叩き出す: ノックアウトバー, ノックアウトピン,ノックアウトスクリュー; 機械式ノックアウト; 空圧式ノックアウト	knockout, ejector; knock out, push/force out: knockout bar, knockout/ejector pin, knockout screw; mechanical knockout; pneumatic knockout
ノックダウン;組立て式家具	knockdown kit, knockdown supply; knockdown furniture
実際のど厚: 突合溶接/隅肉溶接の実際喉厚,実効.. ⇔突合溶接/隅肉溶接の理論のど厚	actual throat; actual throat of butt weld/ fillet weld ⇔theoretical throat of butt weld/fillet weld

伸び,伸長,引張り,伸び率; 伸ばす,延ばす;伸びた; 延びる	elongation, stretching, extension, elongation percentage; stretch, extend, spread, elongate; stretched(-out); stretchable, extensible,expansible
パーセント,割合,百分率; 百分率誤差; 30%の(熱効率//)の改善/削減; 1.5ポイントの改善: 変化率, パーセント差異	percentage, percent >PCT,%; error expressed as a percentage of the fiducial value; a 30-percent improvement/reduction [cut] in thermal efficiency; inprovement by 1.5 percentage points ;percentage of change, percent variance
倍; 2倍,3倍,..の4倍, 7倍	twice, three times, four times as great/long/wide// as.. ;sevenfold greater than..
背圧; 負圧; 背圧弁	back pressure, backpressure >BP; negative pressure; back pressure regulation valve
排液; 排液穴/口, 水抜き穴,ドレンホール;水/油抜栓,ドレインコック:下水施設	drainage ;drain hole/outlet; drain cock: sewage drains
配管,管類,管材料,管の一部; 水道配管(工事): 配管図, エア配管図; 配管系,管路; 配管用鋼管; 配管工	tubing, piping; plumbing >PLMB; piping diagram/chart/drawing; air piping chart; pipe line, line pipe, pipeline; steel tubes for piping; plumber, pipelayer
排気,排出; 排気ガス,排出蒸気; 排気圧; 排気音; 排気ガス再循環; 排煙装置; ダスト排出機構; ヒュームフード; 耐ヒューム	air exhaust,emission; exhaust fumes; emission gas, exhaust gas, exhaust steam; exhaust pressure; exhaust sound; exhaust gas recirculation >EGR; fume extraction facility; dust extraction mechanism; fume hood;
排出; 排出する: 排出シュート, ワーク・シュート; ;スクラップ・シュート; 排出装置; 射出座席	discharge, ejection; discharge, eject: discharging chute; throw-off chute; scrap/ waste/ offal chute; ejection device; ejection seat

(電気)配線; 配線図; 配線板,配線基板, 回路板; 印刷された回路板/配線板	(electrical) wiring, wires, leads; wiring diagram, wiring control; wiring board, circuit board, printed circuit board >PCB
配置,配列,構成,レイアウト; 治具配置(図); 部品棚配置[割付](図), レイアウト	arrangement, disposition, placement, layout, configuration; arrangement/ layout of the jigs; layout of parts racks
配置図,レイアウト図,据付け図: 装置配置図, 装置図,工場配置図,工場計画: 総配置図,全体図	plot plan, layout plan/drawing, arrangement plan, instruction drawing, design/layout drawing: plant layout drawing, factory planning, plant layout: general layout, general (arrangement) drawing, general layout /arrangement, site plan, general location drawing
配電盤, 制御盤	distribution panel, switchboard, switch board, connection board, distributing frame
バイト[旋盤工具]: 片刃バイト; 端面バイト,正面バイト; 総形バイト; 溝バイト; くし形バィト; 荒削りバイト	turning tool/ bite; knife cutting tool, side tool, offset tool; facing tool; forming tool; recessing tool; chasing tool; rouhging tool, rougher
仕上バイト, 仕上工具/カッタ; 上仕上げバイト,磨き工具,研磨器	finishing tool, finishing cutter; smoothing tooll, sleeker, sleeking steel, burnisher, polisher
ねじ切りバイト; 雌ねじ/雄ねじ切りバイト; 雌ねじ/雄ねじ一山(ねじ切り)バイト; ねじ切りサーキュラーバイト,ねじ切り丸バィト; ねじ総形バイト, 総形ねじ切りバイト	threading tool, screw cutting tool (turn); internal /external threading tool; inside/outside single point threading tool; circular threading tool; formed threading tool
ハイドロニューマチック(ロック)装置/ユニット, 液圧･ガス圧装置, 油･空圧ユニット; ハイドロニューマチッククッション,ハイドロニューマチックプロテクタ	hydropneumatic (locking) device/ unit/ plant; hydropneumatic cushion, hydropneumatic protector
廃棄物再利用; 産業廃棄物; 危険廃棄物; 有害廃棄物	waste recycling; industrial wastes; hazardous-waste; toxic waste

パイル,杭; コンクリート杭; 鋼矢板; 杭打ち機	pile; concrete pile; (steel) sheet pile/piling; pile driver
パイロット,案内の,表示の: パイロットピン,案内ピン; パイロットスリーブ; パイロットブッシュ; 電源表示灯; 口火, 種火	pilot: pilot pin; pilot sleeve; pilot bushing; pilot lamp/light; pilot burner/flame
ハウジング,室,ケース,囲い; 防塵型ハウジング, 機械のハウジング;	housing, casing; dusttight housing, housing/casing of machine;
剥離, 浮き, 捲れ :小剥落; 剥がれた	flaking, lifting, peeling, break away :stone chips; stripped
歯車; 外歯車; 内歯車,内噛合い; 歯数比,ギヤレシオ; 歯車形状; 歯形誤差; ギアとピニオン	gear ,toothed wheel; external gear; internal gear, internal gearing; gear ratio; gear geometry; tooth profile error; gear and pinion
平歯車;斜歯歯車; 斜歯平歯車; 山歯歯車	spur gear; helical/spiral gear; helical spur gear; double helical gear
歯元(の丈); 歯元円; 歯元角	deddendum, root of tooth; deddendum circle, root circle (of toothed wheel); deddendum angle
歯末(の丈),歯先; 歯先円; 歯丈角,歯末角: 転位量; 転位係数	addendum >ADD; addendum circle; addendum angle: amount of addendum modification; addendum modification coefficient
バケット,手桶,木箱: バケット・エレベータ; バケット屈削機	bucket, pail: bucket elevator; ladder excavator
箱型; 箱型の; 箱形/閉断面; 箱形端; 箱形断面サイドレール	box shape; box-shaped; box/closed section ;box end; box-section side rail, rectangular/box side-rail
破砕, 粉砕; 破砕/粉砕/圧砕する, 押し潰す: 破砕力; 破砕/圧砕荷重; 破砕強さ; 破砕試験: 破砕機/装置,クラッシャー; 回転/旋回クラッシャ; 破砕ロール,クラッシャー・ロール; 破砕ジョー	crushing, smash, fracture; crush: crushing force/ stress; crushing load; crushing strength; crush test: crusher; wheel crushing device, gyratory crusher; crushing/crusher roll;

柱,支柱,欄,コラム; 直立コラム; コラムガイド, コラムブッシュ; コラムユニット: 隅柱,コーナー支柱; 隅柱すなわち縦の末端支柱	column ,pillar, post, pier; upright column; column guide, column bush; column unit, vertical column unit: corner post/pillar; corner posts or vertical end struts
弾み車,フライホイール; フライホイール モーメント, 弾み車効果; フライホイール質量; フライホイール ブレーキ; 弾みプレス	flywheel; flywheel moment; flywheel mass; flywheel brake; fly press
破損,破壊; 破損部品,壊れた部品	breakage, wreckage; wrecked/broken part
破断,破裂,破壊; 破断した: 破断/破壊試験; 応力破断試験	rupture; ruptured: rupture test; stress-rupture testing
破断応力,限界応力,破壊荷重; 破断強さ, 破壊限界,最大荷重	breaking/ultimate/critical stress[load], collapsing stress, stress limit, stress at break/ at failure; breaking/ultimate strength[load], breaking point, breaking limit
破断伸び(率),破断歪み	elongation at rupture, ultimate elongation; ultimate elongation -least
破面,破断面,破砕,破断; 破面検査/試験; 破面外観; 脆性破壊	fracture; fracture test; appearance of fracture, fracture appearance; brittle fracture
パッキン,パッキン輪, ピストンパッキン,オイルシール, ガスケット; パッキン溝; セルフパッキンリム; フランジ[鍔]パッキン; リップパッキン; 金属パッキン; 炭素パッキン; 石綿パッキン; 液体パッキン; シリコンゴム製のガスケット; U形/V形革パッキング, Uパッキン	packing/gasket, packing rim/ ring, oil seal, piston packing; packing groove; self-packing rim; flange packing; lip packing; metallic packing; carbon packing; asbestos packing; liquid packing; silicone rubber gasket; U-/V-leather packing, cup leather
バッチ,ロット,仕切,装入量; バッチ/一括処理, バッチ処理作業,回分操作	batch, charge; batch processing, batch operation
(直流)発電機; ゼネレータ,ダイナモ,充電発電機	generator, dynamo; charging dynamo/ generator

はつり, たがねはつり; 欠け,欠損; はつる: はつり/チッピングハンマー,スラグハンマ (removing slag deposits from a weld so that it can be inspected for quality.): 裏はつり	chipping(-off), chipping with a chisel; chip off: chipping hammer, slag hammer, welder's hammer: back
ばね/発条, スプリング; 弦巻きばね,コイルばね; 吊り秤,ばね秤; 板ばね,捩りばね; ばね圧; 引張りばね/圧縮ばね; ばね定数; ばね指数	spring; coil/helical spring; hanging scale, spring balance(r); leaf spring, torsion spring; spring tension; tension/compression spring; spring constant, load rate; spring index
ばね座,スプリングシート; ばね押さえ; 弁ばね座, 弁ばね受け/押さえ; 板ばね座	spring seat, spring retainer; spring collar; valve spring seat; valve spring retainer; leaf-spring seat
ばね仕掛けの, スプリング式の,スプリング付の; スプリング付のボール・押え; ばね(付き)安全弁	spring-loaded; spring-loaded ball detent; spring(-loaded) safety valve, direct spring-loaded safety valve
ばねの自由長:ばね(スプリング)線図	free length of spring: spring (deflection) diagram
羽根車ポンプ,ベーンポンプ; 案内/誘導羽根[翼],ガイドベーン; 固定案内羽根; 可動案内羽根	vane pump; guide vane, guide blade; fixed guide vane; movable guide-vane
パネル,保護板,外板: パネル合わせ	panel ,shield, covering: panel fitting/matching/cubing
幅; 広幅の; コイル幅; 桟幅,サン幅; 通路幅	width, breadth; wide, broad; coil width; bridge width; gangway width, width of the aisle
バフ研磨,バフ仕上げ; バフ車(金属研磨用; 革・布を巻いた) ; バフ盤; バフ軸: バフ研磨剤,油性研磨剤	buffing; buff(ing) wheel, flap wheel grinder; buffing machine; buffing spindle: buffing compound, grease base buffing bar
はめ合い/嵌合い; 嵌合い等級/区分/方式, 嵌め合いの種類; 嵌合い公差; 嵌合い部; 嵌め合い寸法, はめ合い/嵌合い長さ	fit, engagement; fit quality, grade/ class/ quality of fits, system of fits, classification of fits; fit tolerance; mating part; dimension in a class of fits, length of fit, length of thread engagement

遊び/隙間嵌め, 滑り/動き嵌め,滑合,止まりばめ,中間ばめ	loose fit, clearance fit, sliding fit, snug fit, transition fit
はめこみ/嵌込み, はめ合い/嵌合(継手), 印籠継手, ソケット継手, プラグ接続, 管継手,ソケット管継手;取付物,継手金物	spigot, socket-and-spigot joint, spigot joint, faucet joint, sleeve joint, plug(-in) connection/joint, socket joint, socket pipe joint, plug-and-socket joint; pipe fitting ; fittings
はめ/嵌め殺し窓	fixed-frame type window, fixed-sash window
刃物台,工具送り台[lathe],ツール/バイトホルダ; タレット/砲塔型工具ホルダー; 刃物送り台, カッタ移動台; 縦刃物台; 横刃物台,クロススライド,切込み台,横工具送り台	tool rest/post/box, slide-rest, tool[cutter/ bite] holder, bit holder; turret tool-post; tool[cutter] slide/ carriage/rest; longitudinal tool carriage: cross tool carriage, side tool slide, side head
上部/下部刃物台; 正面刃物台/工具送り台; 向う刃物台: 複式刃物台; 多刃刃物台: 上部/下部(刃物)送り台/スライド; 刃物旋回台	upper/lower tool[blade] holder, top/bottom tool[blade] holder; rail head[top], front tool slide; rear/back tool rest: compound (tool) rest; multi-tool rest: upper/lower (tool) slide; tool swivel slide
ばらつき,バラツキ,散らばり,変動: ばらつきの範囲; ばらつきの極限; ワーク寸法のばらつき; 測定値のばらつき; 成分のばらつき; ロット間変動/ ロット内変動[ばらつき]; ワーク/製品(毎)のばらつき	variation, dispersion, unevenness, scattering result, variability ⇔ consistency: scattering range; extreme variation; variation in work size; dispersion in the values of measurements; compositional variation ⇔consistency; between-lot /within-lot variation; (work)piece to piece
バランス装置,釣合い装置; バランサー; (空圧式)バランスシリンダー,バランスピストン, 釣合[カウンタバランス]ばね; バランス不良; バランス外れ	balancing device; balancer; (pneumatic) balance cylinder, balance piston, counterbalance/ compensating spring; out of balance; out-of-balance

梁, 桁, ガーダ,ビーム; I形鋼/木製の梁; 固定梁; 組立/合せ梁,複合梁/桁; 単純梁; 曲り梁; 床長手方向ビーム, 天井長手方向ビーム; 横桁,クロスレール,横滑り案内	beam ,joist, girder; double-T iron/wooden joist; fixed beam /girder; composite beam/girder; simple beam; curved beam; longitudinal floor beam, roof longitudinal beam; cross girder/beam, cross rail
ばり,バリ,まくれ,かえり,ひれ,鋳ばり: ばりの無いへり ;ばりや溝が無い : 疵･ばり取り; バリ取り, ばり/ひれ取り,面取り, トリミング; ばりを取る,カエリを取る	burr(s), fin(s), breakaway, barb, flush/ flash(鋳), spew : burr-free edge; free from burrs or grooves: nick-and-burr removing; deburring, burring, burr removing, snagging[鋳鍛造], trimming ,cutting-off; deburr, remove burrs, burr, trim/cut off
馬力,出力;正味/定格出力[馬力]	horsepower, horse power >HP; net/rated horsepower
張出し成形; バルジング,張出し部,余肉,余盛; 膨張力,張出し力	expansion/bulge forming, bulging; bulging force
パレート図; パレート分析; Based on the 80/20 rule, it illustrates, in descending order, the frequency of occurrence of particular events or process outputs.	pareto diagram/chart; Pareto analysis, pareto optimum
パレット,塔載台,荷運び台; パレットに載せる; パレット移送システム/装置; 返却(流通)パレット/使い捨てパレット: 箱パレット	pallet, palette, tray, package tray; palletize; pallet transfer system; returnable/expendable pallet: box pallet/palette
反映; 組入む: ECRの織込/反映; 反映済の修正項目	incorporation, reflection; incorporate: incorporation of/compliance with latest/valid ECRs; amendments incorporated
板材[薄板]成形/打抜き, 板金成形/加工; 冷間成形鋼板; しゃくれ(成形品の) :ブロック材成形 ⇔シート材成形	sheet-metal forming/ blanking/ working, plate forming/shaping; profiled sheet iron; concave deformation after forming : bulk metal forming ⇔sheet metal forming

板金部品, 板金プレス部品	sheetmetal components/parts, sheet metal fabrication/ workings, sheet metal stampings/ formings
半径, (円弧) : 外側半径: 内側半径, 内(半)径	radius, radii >RAD,R , semidiameter, radius of a circle :outside radius >OR: inside radius >IR
半径方向の, 放射状の; 軸方向の; 接線方向の, 接線の : 放射状に配置された; 放射状羽根: 半径方向送り[切込み送り]ねじ; 半径方向速度/加速度 ⇔ 接線方向...	radial; axial; tangential: radially located; radial vane: radial feed screw; radial velocity/ acceleration ⇔ tangential
半径方向力; 半径方向応力; 半径方向スラスト; 半径方向荷重; 半径方向/圧環荷重, 圧環強さ ⇔ 軸方向…	radial force; radial stress; radial thrust; radial load; radial crushing strength constant ⇔ axial …
番号,数; 連続[一連]番号,一貫番号[追番]: 製造番号/注文番号	number; serial number >SER.NO, consecutive numbers: job number, production (serial) number, order number
半自動の; 半自動制御; 半自動機; 半自動溶接機	semiautomatic, semiautomated; semiautomatic control; semiautomatic machine; semi-automatic welding machine
半製品; 未完成部品	semifinished product, half-finished product, halfway processed work, semi-finished parts
番線; 巾方向番線, 上下方向番線, 前後方向番線	buttock line, bow line >BL; water line >WL; transverse line >TL
反対,逆; 反対方向; 逆符号; 逆極性[逆相]; 反対(向かい)側; 斜向かい	opposite direction, inverse direction; opposite sign; opposite polarity; opposite side/end; diagonally opposite
パンチホルダ, パンチリテーナ; ボールロック・パンチリテーナー; パンチと型	punch holder/retainer; ball-lock punch retainer; punch and die

ポンチ半径, 成形ポンチ, 穴抜きポンチ; ストレートパンチ; ショルダータイプ	punch radius; forming punch; piercing punch; straight punch; shoulder(ed) type
班長, 区長	foreman, team leader; shop/group leader
判断/判定/評価 基準	criterion, criterion/standard of judgement; criteria on acceptability, criteria for judgment/evaluation [pl], evaluation criteria
反転; 反転する: 反転装置, ターン・オーバ装置, ワーク反転装置,回転治具	turn(ing)-over; turn upside/topside down: turn(ing)-over device, turnover device/jig /fixture, workpiece reversing device, rotary jig
バンドブレーキ,帯ブレーキ; ブレーキバンド(スチール), ブレーキ帯, ブレーキ(用スチール)バンド,-ライニング,-ドラム	band brake, strap brake; brake band (steel), brake (steel) band, brake lining, brake drum
ハンドル, 扱う,処理する,操縦する: 操作ハンドル; 丸ハンドル,ハンドル輪;棒ハンドル	handle; operating handle; steering wheel, handwheel; handle bar
バンパー,緩衝器,バッファ,緩衝材/板; ボディ一体化バンパー; ゴムバンパー; 緩衝(作用)	bumper, buffer [gear], cushioning, buffer/ bumper block, buffer plate, snubber, rub rail; fully integrated soft bumper; rubber bumper; cushioning effect ;cushioning work/ action, buffer action
販売; 販売と(アフター)サービス; 販売と製造・サービス	sales, marketing; sales and aftersales service; sales, manufacture and service
半分(1/2), 1/3, 1/4, 1/5, 1/6, 3/7	half, one third, quarter, one fifth, one sixth, three sevenths
ハンマ,金槌;ハンマで叩く: 手ハンマー; 横頭ハンマー; 縦頭ハンマ; 丸頭ハンマ; 大ハンマー(両手振り); プラスチック・ハンマ,軟質ハンマ	hammer ,beater: hand hammer, fitter's hammer; cross-peen hammer; straight-peen hammer; ball-peen hammer; sledge hammer; plastic mallet/ hammer, soft hammer

ハンマリング,鎚打ち(試験), ハンマ試験, 打音検査(rail, tire): 逐次成形(法)、打出し板金	rapping, hammering (test), hammer testing: incremental forming, hammering, spinning
汎用設備; 汎用/万能フライス盤, 万能フライス･中ぐり盤, 汎用フライス･ボール盤; 多目的/万能旋盤, 万能研削盤, 汎用プレス; 万能鋸盤; 万能試験機	general(-purpose) equipment, universal type facilities; general-purpose milling machine, universal milling machine /miller, universal milling and boring machine; universal milling, drilling, and boring machine; multipurpose/ universal lathe, universal grinding machine, universal grinder, general-purpose press; universal circular saw; universal
汎用部品, 共通部品; 汎用コンピュータ; 汎用性	off-the-shelf/ready-made components, interchangeable /common parts; general-purpose computer; general versatility
樋,溝,トラフ,排水溝,シュート; 樋形の	channel ,trough, gutter ;trough-
ピアスパンチ, 穴抜きポンチ,錐; ボールロック式抜き差しピアスパンチ	piercing punch, pin punch, piercer, piercing plug , drift punch; plug-in and ball-locked easy-to-remove piercing punch
ビード, ビード出し,ビード設置; ビード詳細/形状; 角ビード; 縁押えビード, 皺取り形状ビード; ビード座	bead, beading, bead forming/laying /installation; detail/shape of drawing bead; cornered/angular /square-section bead; edge binder/stopper bead, anti-creasing beads; bead seat
ヒールガイド, ヒールブロック	heel guide, heel block, lead groove;;heel slide
引き金, トリガー; 引金を引く; 引金式, トリガー/引金機構; 引金式スイッチ; トリガーストップ	trigger; trigger off, release; trigger type, trigger mechanism; trigger switch; trigger stop
引込みゲージ, D.A.ゲージ; 格納機構	retracting/disappearing gauge, gage; retracting mechanism

引込み式着陸装置; 引込む,折畳み式の; 引込める,引込む,後退する;後退	retractable landing gear; retractable; retract
引込線《強電》; 引込みシャ断器; 引込み管	service wires, service-entrance cables; incoming breaker; service pipe
ネック,首,頚状部: ネッキング,逃げ溝切り,断面縮小/縮み,絞り, 引け; 絞り率,板厚減少率	neck: necking, constriction, drawing(-down), reduction/ contraction in crosssectional area, necking (down), thinning of material, reduced thickness; contraction/ necking ratio, drawing ratio
引渡し: 受渡試験,検収試験,領収試験; 現地引渡し及び最終検収検査/受渡試験	delivery, commissioning: acceptance/ approval test, specification test: approval and tests; on-site commissioning and final acceptance/approval
非金属; 非金属(性)の;非金属部品;非金属ガスケット;非金属介在物	non-metal; non-metallic; non-metallic parts; non-metallic gasket; non-metallic inclusion
比重; 比重計; 比重選別/分級/濃縮/重力分離; 嵩比重試験	specific weight/gravity; hydrometer; gravity classification/concentration/separation; bulk specific gravity
非常停止(装置); 非常ブレーキ; 非常弁, リリーフバルブ,安全弁; 非常吐出し口; 非常階段, 非常口[扉]	emergency stop, emergency cutout, emergency shut-down; emergency brake; emergency valve, relief valve, pressure-relief valve; emergency vent; emergency exit [door], fire escape
微小な; 微小な欠陥, 微小運動, 微量, 微細な気泡	minute; minute imperfections, minute movements, minute quantities, minute air bubbles
ヒストグラム(柱状図表); 度数ヒストグラム, 度数棒図表	histogram; frequency histogram, frequency bar chart

ビス止め,ネジ止め, ビス/ねじ止めボディ・パネル合わせ, ビス留め評価; ビス/ねじ止めボディ	screw fitting, screw and scribing, screw scribe, screwed body building & evaluation, ascertainment; screwed body; built-up and screwed
ピストン, ピストン運動/速度; ピストンロッド;ピストンピン(穴),クロスヘッドピン(軸受);ピストンヘッド; ピストン隙間; ピストンスカート; ピストンリング(溝);ピストン弁	piston, piston cup, piston movement/speed; piston rod; piston-pin (hole), gudgeon pin (bearing); piston head; piston clearance; piston skirt; piston ring (gap); piston valve
歪み,変形,応力変形,よじれ,反り; 歪み不良; 歪みエネルギー; 歪硬化, 歪み時効; 歪み割れ; 歪み限界比	distorsion, strain ,warpage; distorted, warped; strain energy; strain hardening, strain ageing; strain cracking; permanent elongation limit (0,2%)
歪み計,応力ゲージ,ストレインゲージ; 接着型歪み計	strain gauge/gage, tensometer; bonded strain gauge
左手; 左手の,左捩じれの; 左手に,左方向に; 左廻り,逆時計回り; 左巻き; 左ねじ(山) ; 左ねじタップ: 左端の	left hand; left-hand(ed) >LH; left-hand side; counterclockwise (movement/rotation) >CCW; left-hand wind, left-hand coil; left(-hand) thread, left-handed screw; left-hand tap: extreme left-hand, extreme left
ピッチ,間隔,音の高さ; 送りピッチ; 穴間隔, ピッチゲージ; (噛合い)ピッチ円; 高音	pitch; feeding pitch; hole pitch; pitch gauge; (intermeshing) pitch circle; high-pitched sound/tone
ピット,凹み,穴; 鋳込[鋳造]ピット; 機械/プレスピット; ピットカバー	pit; foundry pit, casting pit; machine/press (foundation) pit; pit cover
引張成形,ストレッチ・フォーミング; 張り出し性; 引張成形機, ストレッチ・フォーミングプレス; ストレッチ[引張成形]ロール	stretch forming; punch-stretchability; stretch forming press; stretch-rolling; rotary stretch rolling mill
等しい,同じ,同等の; 等号記号; 等式, 方程式; 同等(スラスト)荷重; 収支均衡/平衡[状態]; 収支を合わせる	equal, same, identical, equivalent; equal sign; equation; equivalent (thrust) load; break-even; make

ピニオン,小歯車; ピニオンの歯; ピニオン(ドライブ)フランジ; ベベルピニオン; ピニオンシャフト; ディファレンシャル ピニオン; クラッチシャフトピニオン	pinion; pinion tooth; pinion (drive) flange; bevel pinion; pinion shaft; differential pinion; clutch shaft pinion
非破壊検査/試験; 非破壊評価手法; 非破壊検査項目	non-destructive test(ing)/inspection /examination; nondestructive evaluation technique; non-destructive testing items
火花,スパーク;火花を散らす,点火する; 火花ギャップ; 火花試験,放電試験; 火花点火機関; 火花を発生する電気製品	spark, sparkle; spark gap; spark test; spark-ignition engine; spark-producing electrical devices
びびり, びびり運動; びびりマーク/跡; びびりを起こさない	stick-slip, chatter, stick-slip motion; chatter marks; chatter-free
ピボット, 旋回心軸; 旋回心軸を軸として旋回する,旋回心軸を付ける,旋回心軸で結合する: 旋回点,反曲点; ピボット(玉)軸受け,ボールピボット; ピボットピン; ピボット支え	pivot: pivot(ting point), inflection point, point of inflection/contraflexture; pivot (ball) bearing, ball pivot; ; pivot pin; pivot
ヒューズ,導火線,ヒューズ片/栓/板;溶かす,融ける;易/可融性の: ヒューズ(用)合金; ヒューズボックス、カートリッジ	fuse; (easily) fusible: fuse alloy; fuse box, fuse cartridge
評価,格付け; 製品品質評価法/表; 評価表; 初回サンプル評価; 〜の度合いの評価	rating, grading, gauging, evaluation; product-quality rating method/sheet; rating sheet; initial samples evaluation; evaluation of the degree of…
運転状態表示器, 電源表示ランプ[灯]; 合否表示器[装置]	operating status indicator, power indicator lamp; pass/fail[go/no-go] indicator
表示器,インジケータ,指針; インジケータの最大振れ; 表示器灯	indicator, pointer, needle; total/full indicator reading/movement; indicator light
標準作業; 作業標準, 標準作業(操作,処理)手順	standard operation (practice), normal working practice; code of practice, operation standard, process specification, standard operating procedure> SOP

標準状態, 標準温度/圧力; 標準環境; 標準物質; 標準燃料	reference condition, standard/normal state, standard temperature/ pressure; reference atmosphere; reference matter/material, standard substance; reference fuel
標準寸法; 代表/標準寸法値,通径; 公称寸法; 要求寸法; 理論寸法: 標準寸法[鋼材],定尺	standard size, basic size; typical dimension(s); nominal/ rated size; specified size; theoretical size: standard/preferred size sheet[bars,..
標準,規準,(標準)規格; 標準の,標準となる; 原器,一次標準(器); 比較基準: 標準化,規準化; 標準化する: 規格/規準/標準	standard >STD; primary standard, gauging rule; comparison base/standard: standardization; standardize: (technical) standard, criterion, specification
標準時間[工数], 標準動作時間; 標準時間システム : (現地)標準時(間);グリニッチ標準時	standard operation time, normal/allowed time (based on time studies); predetermined motion time standards >PMTS; standard time system, predetermined motion time system : (local) standard time; GMT
肌焼[表面硬化](熱処理),浸炭硬化法; 肌焼する; 肌焼き[表面硬化]浸炭鋼, 肌焼き鋼,浸炭鋼: 肌焼き粉	surface/case hardening, case-hardening (heat treatment) ; caseharden ; casehardened; case-hardened carburized steel, case-hardening steel, steels for case hardening, carburizing steel; case-hardened steel: case-hardening
表面; 表面粗さ,表面粗度; 表面粗さ試験; 粗さ係数; 表面仕上げ; 表面処理	surface; surface roughness, surface quality/finish; surface roughness test; roughness factor; surface finish; surface treatment, surfacing
表面硬さ,表面硬度; 被膜硬さ; 表面硬さ試験 ⇔中心硬度; 断面硬さ(試験)	surface hardness, case hardness; coating hardness; surface hardness test ⇔core hardness; cross-section hardness (test)

表面仕上げ;仕上削りする; 仕上げ済みの表面: 表面仕上盤; 振動仕上機/盤 : 表面(仕上げ)状態	surface-finish(ing), face-finishing, finish-(sur)facing; finish-face; finished surfaces: (surface) finishing machine; vibratory finishing machine : surface quality/condition
平削り;平削りする;鉋,かんな,平削り工具/刃; 平削りテーブル,鉋台: 平削り盤,縦平削り盤	planing ,planing work, shaving; plane,shave; planer, planing tool; planing table: planer ,planing machine/lathe
平削り形フライス盤, プラノミラー, 縦平削りフライス盤; 門形平削りフライス盤,ガントリー...; 平削り-フライス複合加工機: 平フライス,平削りフライス; 平フライス削り; ; 平板フライス盤	planer-type milling machine, planomiller, plano-milling machine; planomilling machine with gantry, gantry mill; combined planing and milling machine: plain milling cutter,slabbing cutter; plain milling; slab milling machine
比 (率) ; 最終(駆動)減速比; 圧縮比; 縦横比; 混合比; 空気と燃料の混合比; モル比	ratio; final-drive ratio; compression ratio; aspect (length-to-width) ratio; mixing ratio; air-fuel ratio; mole ratio
疲労,疲れ; 金属疲労: 疲労変形, 疲れ変形; 疲労穿孔; 摩擦疲労: 疲労(強度)試験; 疲れ試験機	fatigue; metal fatigue: fatigue deformation; fatigue pitting; chafing fatigue: fatigue (strength) test; fatigue tester
疲労強度, 疲労性能, 疲れ限度,時間強度, 疲労寿命; 疲労破壊; 疲労割れ; 疲労破断(面)	fatigue strength/ performance, resistance to fatigue, fatigue/ endurance limit, fatigue strength [for finite life], fatigue life; fatigue failure/break; fatigue crack; fatigue fracture
ピン; 位置決めピン; ノックピン,打込みピン; ロックピン: ノックアウトピン	pin; dowel (pin) ; (dowel) knock pin; lock pin: knockout pins
質,品質,良質,高級,優秀;目標(狙いの)品質	quality, high quality, top quality; target/aimed-at quality

品質: 品質と信頼性; 品質とコスト; 品質基準	quality: quality and reliability; quality and cost; quality criteria; fitness-for-use
トータル品質管理(TQM)W.エドワーズ・デミング博士提唱): 総合[全社]的品質管理; 全社的品質管理	Total Quality Management >TQM (by Dr. W. Edwards Deming : total quality control >TQC ; company-wide quality control >CWQC; integrated control of product quality >ICPQ
品質管理,品質調整; 品質管理方法; 統計的品質管理手法(SQC)/制度	quality control/management >QC; quality-control method; statistical quality control techniques/system >SQC
品質玉成/育成	quality perfecting; quality maturing
品質向上運動/計画; 品質向上	quality-enhancement campaign/ program; step-up/improvement in quality
品質保証; 品質保証体制	quality assurance; quality assurance system
頻度,度数,周波数; 検査および試験実施の頻度; 発生率, 出現頻度;発生率の高いグループ	frequency; inspection and testing frequency; incidence,frequency of occurrence; high-incidence group
頻発; 頻発する故障	frequent occurrence; problem of frequent occurrence
品番, 部品番号, 部品識別番号/記号/コード; 部品名称,品名	part number, detail number, part-identification (number/ code), part index number; part name/description
負の,マイナスの;負量,ネガ; 負極/陰極; 負に帯電した; ～のマイナス面	negative; negative pole; negatively charged; negative aspect of…

ファイナルドライブ,終減速機; 二段式終減速機; ダブルギヤタイプ終減速機; ウォーム歯車式終減速機; 傘歯車式終減速機; スパーギヤタイプ･ファイナルドライブ; ハイポイドタイプ･ファイナルドライブ: ファイナルドライブケース; 最終減速機ケース後カバー	final drive, final reduction gears; double reduction final drive; double gear final drive; worm gear final drive; bevel-type final reduction gear, bevel-type final drive; spur gear final drive, spur gear type final reduction gear; hypoid final drive, hypoid-type reduction gear ⇔planetary: final drive casing, final reduction gear housing; final drive rear cover
フィードバック: フィードバック制御; フィードバック制御系/システム; フィードバック制御機(器)	feedback: feedback control, feed-back control; feedback control system; feedback controller
フィルタ,濾過器; フィルタ網, 櫛形フィルター, 使い捨てカートリッジ式フィルター; 目詰りしている燃料フィルター	filter; filter gauze, comb filter, disposable cartridge filter; clogged fuel filter
フィンガー,指; 指の爪; 把手(指); フィンガータッチ制御ボタン	finger; finger nail; gripping finger; finger-touch control
プーリ,ベルト車,滑車; ベルト車; フランジ[鍔]付きベルト車; 段車; 円錐ベルト車; 円錐ベルト車駆動	pulley; belt pulley; flanged pulley; stepped pulley, stepped cone, speed cone; cone pulley; conical pulley drive
フェノール,石炭酸[C6H5OH]; フェノール樹脂; フェノール樹脂結合の: フェノールフタレイン[C20H14O4]	phenol, phenolic acid; phenolic resin, phenol-formaldehyde >PF resin/ plastic; phenolic-bonded: phenolphthalein
フォークリフト; フォーク待ち	forklift truck, fork truck, fork lifter; waiting for forklift service
負荷,荷重,負担,積荷,装着;装顛する,装着する,目詰まりする,荷重をかける; 荷を積んだ; 荷を降ろす,取外す,取出す: 作業負荷; 負荷計画.生産計画/管理.負荷山積み	load, burden; loaded; unload; workload; job/work loading; workload planning, resource planning

負荷試験,荷重試験; 試験荷重; 実荷重法,実負荷試験; 過負荷試験,超過荷重試験; 無荷重,無負荷: 無荷重運転,無負荷運転; 無負荷回転速度; 無負荷テスト, 無荷重試験	load(ing) test, loaded test; test load; actual load method, actual loading test; overload test; no-load: no-load running; idling of engine; no-load speed, idle down speed; no-load test, idling test
負荷容量,許容荷重,積載量, 搭載重量: 負担/支持(能)力	load(-carrying) capacity, pay load, disposable load: supporting/ bearing capacity, carrying capacity
変動負荷試験; 荷重歪み図, 負荷/荷重曲線; 荷重変形;	changing/altering load test; load-deformation diagram, load curve; deformation under load/ strain;
深さ; 間口[幅]と奥ゆき; 歯車の噛合い深さ; 深さゲージ; 焦点深度	depth: breadth and depth; depth-of-mesh of the gear; depth gauge/gage; depth of focus
深絞り;深絞りする;深絞りした; 深絞り性; 深絞り試験; ⇔浅絞り	deep drawing, deep-drawing; deep-draw; deep-drawn; deep drawability; deep drawing test; ⇔shallow drawing
深絞り(用)鋼板; 自動車車体用鋼板; 非時効性深絞り用鋼板	deep-drawing sheet (steel), steel sheets for deep drawing; automobile body sheet, motorcar body sheet, [auto]body sheet; non-aging steel sheets for deep drawing
不完全な修理/修繕作業, 手直しミス; 不完全燃焼; 不完全真空状態; 調整が不完全なエンジン	faulty repair job; incomplete combustion; partial vacuum forms; poorly tuned engine
吹付け/噴霧/スプレー塗装; 静電噴霧塗装: 過剰吹付け,流れ.垂れ; 噴霧,カブリ	spray painting/coating, spraying; electrostatic spray coating/painting, electrostatic spraying: overspray; fogging
不具合; 技術上の不具合/難点; 製造工程での不具合; 機械の不調,機械故障	troubles, defective condition; technical imperfections; in-process discrepancies; failure in machine operation, machine trouble

不具合対策, 故障対策, 異常処理: 異常処理責任者	solutions/counteractions to concerns, troubleshooting, management of abnormality/emergency/contingency: irregularity/abnormality/emergency/contingency manager
複合材料; 積層パネル、サンドイッチ板	composite material;composite board; laminated panel; sandwich board/
複雑な[入り組んだ]形状; 複雑なカーブや輪郭; 不規則な輪郭; 複雑な内側外側輪郭; 不規則な輪郭の比較検査; 非常に複雑な仕上げ装置	intricate shape, involved configuration; intricate curves and contours; irregular contour/irreguar outlines; intricate internal and external profiles; comparative check on irregular contours; highly sophisticated finishing equipment
副産物; 高炉の/原子力発電の 副産物	by-products, residual products; by-product of blast furnace/ nuclear power generation
複数(個)取りの金型, 多数個取り金型, 多腔型(異部品): 多数個(同時)成形技術,多数個取プレス技術	multiple(-cavity) mould/die, multicavity mould, multiimpression die, split [cavity] mo[u]ld, separate pot mould, multipart mould, composite mould, gang mould (plast); unit die: multiple-pressing/forming technique:
複動プレス機; 複動絞りプレス; 複動(シングル)クランクプレス; 複動液圧/油圧プレス; 内外ラム型複動油圧プレス	double-acting/-action press; double-action drawing press;double-acting (single-)crank press; double-action hydraulic press, double-acting oil hydraulic press; inner-outer type double-acting oil hydraulic press
膨らみ,湾曲,瘤,膨潤: 膨らんだ,盛上がった, 突出た; (筋肉,スーツケース, 樽, 管); 拡管成形	bulge; dilation; swelling; bulged; bulging muscles, bulging suitcase, bulge of a barrel / of a pipe; bulge
符号,記号, 信号; 符号,文字: コード, 符号; エンコーダ,符号器; 符号[暗号]解読器	symbol, sign, signal; character: code; encoder; decoder

腐蝕, 錆, 発錆,浸蝕,消耗; 腐蝕作用,腐蝕の影響; 腐蝕穿孔; 腐蝕態様; 孔蝕/点蝕; 腐蝕する; 腐蝕の,腐蝕性の	corrosion, rust, corrosive action/attack, erosion; corrosion effects; corrosion pitting; pitting corrosion; corrosion behavior; corrode, etch, erode, bite in, fret, pit; corrosive; rusted or corroded
腐蝕性; 腐蝕性物質; 腐蝕性ガス, 腐食を起こさせる化合物; 腐蝕剤 : 腐蝕抑制剤	corrosiveness; corrosive substance; corrosive gases; corrosion-inducing compound; etching reagent : corrosion inhibitor
付属資料,付属書,付録	appendix, annex(ed document)
付属品,付属物,補機; 付属部品: 軌道用鉄製小付属品	accessories, attachments; accessory parts: small iron fittings for the permanent way
縁曲げ,ヘミング; 縁曲げ機/プレス,ヘム治具, 圧着プレス; ヘムフランジ	hemming; hemming machine/press, crimping press; hemmed flange
縁曲げ型,ヘム型;圧着工具	hemming die, edge curling die; crimping/crimp tool
前/後縁: 前/後端: カムの後端, 歯車の	leading edge, entering edge; trailing edge, leaving side: front/rear end: trailing edge of cams/ gear tooth
付着,粘着力,密着性,遵守; 付着する; 付着する(している): 付着性; 密着性[付着性]試験; コーティングの付着強度[付着力]	adhesion, adherence; adhere; adhering: adhesive property; adhesion test, bond test; adherence of the
付着物,析出物; 付着方法; 付着率; 付着量; 付着量試験; 電着/沈着膜; めっき厚み	deposit; depositing process; deposit efficiency; mass of deposit per unit area; deposit measuring test; deposited film; thickness of deposit
ブッシュ, はめ輪/筒, 内側ブッシュ; サスペンション･ブッシング	bush(ing), bushing sleeve, sleeve, thimble, collar, inner bushing; suspension bushings and sound deadening

プッシュロッド, 押し棒,突き棒; スレーブシリンダ・プッシュロッド; 押しボタンプッシュロッド 押し棒コンベヤ：プルロッド, 引棒腕,(シフトロッド); プルロッドクレビス; プルロッド調整ねじ	push rod; slave cylinder push rod; thumb-button push-rod; push bar conveyor : pull rod, pull-rod arm; pull-rod clevis; pull-rod adjusting
不定形, 無定形	irregular-shaped/formed; indefinite shape/form
浮動,自由動の: 浮動板; 浮動ブッシュ; フローティングダイ; 浮き案内輪	floating: floating plate; floating bush; floating die; floating guide ring
浮動車軸; 半浮動軸; 全浮動軸; 四分の三浮動軸	floating axle; semi-floating axle; full-floating axle; three-quarter floating
歩留り(利用)率, 材料歩留り率: 抽出率(精錬)	utilization (factor), stock/ material utilization factor >MUF: yield ratio
部品,部分,部材: 部品交換[取換]; 部品交換[取換]作業; 交換費用	component/ part/ member, detail part: part replacement; parts replacment work; replacement costs
部品図; 詳細図, 詳細設計,加工図; 部品図一揃い/セット	component drawing, unit drawing, part drawing, detail drawing; detailed drawing, detail view, detail design; set of part drawings
部品表, パーツリスト, 材料表, (構成)部品表, 資材(明細)表: 試験部品リスト	(engineering) parts list>PL, list of parts, bill of materials >BOM,BM: (constituent) parts list; list of materials, material list: test parts list
部分,切片,セグメント; 部分的の,一部分の; 中心部分; 直線線分; 部分型; 部分テーパー; 部分/局部焼入れ,選択焼入れ; 局部焼入れした	part, segment, piece; partial, sectional; central part; straight-line segment; sectional pattern; sectional tapering; selective hardening, local hardening; locally hardened
部分照明	spotlight, local/partial illumination
部分組立,サブアセンブリ; 部分組立図	subassembly, pre-assembly; sub-assembly drawing, partial assembly drawing

部門,部; 部長,部門長: 部門(内)の標準; 部門間の問題	division, department, section; department head, general manager : departmental standards; interdepartmental problems/issues
フライス削り,フライス加工/作業; フライス削りする: 正面フライス/周面フライス削り: 上向き削り; 下向き削り	milling, milling work; mill; face/peripheral milling: upward milling/climb milling; downward
フライス主軸; フライス装置, 主軸頭, (汎用)フライス・ヘッド/アタッチメント; フライス工具(刃); (カッタ)アーバ	milling spindle; (universal) milling attachment, milling head; milling tool; milling (head) arbor, cutter arbor/arbour
正面/端/底フライス(削り); 端フライス(刃,ヘッド),正面/端フライス, エンドミル; 正面フライス・カッタヘッド	end milling, face milling; end-milling/face milling cutter, face cutter, end mill, face mill; face milling head, end-mill head
総形フライス/カッタ/バイト; 総形フライス削り	forming tool/cutter/fraise, formed cutter; form milling
側フライス; 側面フライス盤; 側フライス削り	side cutter; side mill; side milling
フライス工具(刃); 平/側/正面フライス; ボールエンドミル: 高級フライス刃/工具; フライス	milling cutter/tool; plane/side/end-milling cutter; ball-nosed end-milling cutter/tool: high-quality milling tool; miller, fraise
フライス盤, ミリングマシン; コンピューター数値制御フライス(盤), NCフライス盤, 数値制御フライス盤	fraise, miller, milling machine; CNC milling machine/cutter, numerically controlled milling machine
立/横フライスヘッド; 立/横フライス盤,横形フライス盤,	vertical/ horizontal milling head; vertical/ horizontal milling machine, horizontal/ plain miller
プライマ,下塗り塗料, 地塗り; 防蝕下塗の塗膜; ジンクロメートプライマ, 鉛丹ジンククロメートプライマー	primer, primer coat, wash primer; layer of anti-corrosion primer; zinc-chromate primer, red-lead zinc chromate anticorrosive primer/paint

プラグイン(差込み)ユニット; プラグイン式プリント回路板; プラグイン式遠隔運転操作モジュール	plug-in unit; plug-in printed-circuit card; plug-in remote run control module
ブラケット, 腕金, 括弧; 支持[サポート]ブラケット; (車体/エンジン/クラッチペダル)取付ブラケット, スプリング・ブラケット	bracket >B(R)KT; support(ing) bracket; (body-/ engine-/ clutch pedal)mounting bracket, spring
ブラシ,刷毛; ブラシ仕上,刷毛塗り,ブラシ研磨; ブラシ掛け清浄; 筆鍍金: ワイヤ・ブラシ	brush; brushing, brush painting; brush cleaning; brush plating: wire brush
プラス(正)の,を加えた,正数; プラス(+)記号[加号], プラス要因, 効果;	plus >+; plus sign, plus/positive factor, effects
プラズマ,電離ガス; プラズマ(アーク)溶接, プラズマ溶射; プラズマジェット; プラズマアーク, プラズマアーク法	plasma; plasma(-arc) welding, plasma spraying; plasma jet; plasma arc, plasma arc process
フラックス,媒溶剤; 残留フラックス; フラックス入りワイヤ/溶接ワイヤ/	flux; flux residues; flux-cored wire electrode
ブランク/材料/粗材/素材,被加工物,ワーク: シートメタルブランク, シートバー[製鋼]; 丸形ブランク,全周カットブランク,丸板: ブランク/ワーク移動; 送り,供給,投入; ブランク投入装置	blank, rough piece, workpiece, work: sheet metal blank, sheet bar/ flat bar; circular blank, circular plate, circle; circular cut blank: work/blank/product transferring; feeding, loading, blank loader
フランジ,鍔;フランジ立て,フランジ曲げ; 伸びフランヂ(成形); 伸びフランヂ ⇔縮みフランヂ; フランジ付き; 上/下曲げフランジ; 鍔出し機,フランジャー, 縁曲げ機	flange, flanging,edge forming/raisingedge-form/raise (sheet metal); stretch-flange (forming/drawing) condtion; stretched flange ⇔compressed flange; flanged; wiped-up/down flange; flanging press/machine, flanger, edging
フランジ型,縁曲げ型; リストライク-フランジ型	flanging die/tool, corner forming die; restrike-flanging die/tool, flange & restrike die

プランジャ ,ラム,プレスラム,加圧ラム,パンチ, スライド,突き棒; プランジャ ストローク; プランジャ ガイド	plunger [piston], rammer, ram, needle, slide of a press, press ram, plunger of a press, force plate; plunger stroke; plunger guide
振り: ベッド上の振り; 往復台上の振り: 首振り扇風機	swing: swing over bed; swing over carriage: swing-head fan
不良/不具合,不適合; 不良の; 不具合内容; 不良品質報告書; [品質]不良/不具合報告(書): 不良/不具合と対策及び予防策	defectiveness, nonconformance, discrepancy, defect, fault, trouble, deviation; discrepant, defective, no-good, unacceptable; description/details of failures /defects/ concerns; quality deviation report, non-conformance report, unsatisfactory (condition) report, malfunction report: nonconformance and corrective and preventive action
不良処理: 不良品処理; 不良品廃却処分報告,スクラップ報告書	corrective actions/measures; coping with defectiveness : management/ treatment/ disposal of rejects/defective parts; scrap report
不良品 ;不良品としてはねる,不合格にする; 不良の; 不良部品/ 規格外れの部品, 不合格品,オシャカ	rejects; reject; rejectable; defective piece/item/article/unit, defective/ nonconforming parts, faulty component, rejected material, rejects
不良損失,スクラップ損失/ロス; 不良品質による損失	reject loss, scrap loss; loss due to incomplete quality/ incompliancy/ poor manufacturing quality
フルモールド法, フルモールド鋳造	full-mould/mold process, full-mold casting : /polystyrene foam pattern is used/
振れ,逸れ, 片寄り, 偏差; 指針の振れ;工具の撓み	deflection; deflection of pointer; deflection of tool

ブレーキ; ブレーキ アッセンブリ; ブレーキ本体; ブレーキハウジング; ブレーキ装置, ブレーキ系, ブレーキ(制御)装置; ブレーキサーボモータ,ブレーキ倍力モータ	brake; brake assembly; brake body; brake housing; braking gear/device/equipment; brake system, brake control system; brake servo-motor
ブレーキシュー;-パッド;-ディスク,ブレーキドラム;-スプリング;ブレーキプーリ	brake shoe, brake pad, brake block; brake disk/disc, brake drum; brake spring;brake pulley
ブレーキモーメント/トルク ; ブレーキ馬力,軸出力,軸馬力; ブレーキ効率	braking moment/torque, brake torque; brake horsepower >BHP; brake efficiency
足踏み式ブレーキ; 手動ブレーキレバー; 油圧ブレーキ配管; ディスクブレーキ	foot(-operated) brake; hand brake lever; hydraulic brake line ;disk brake
プレート,板,厚板; 支持プレート; 当て板,バッキングプレート; ベアリングスラストプレート; 敷板,タイプレート; サイドプレート、側板	plate; support plate; backing plate; bearing thrust plate; stay plate, tie plate; side plate
フレーム,枠,車台枠; 窓枠/ドアフレーム/シートフレーム; サイドフレーム; 頑丈だがしなやかなフレーム	frame, framework ,supporting framework, chassis frame; window/door/seat frame; side frame;
プレス(機),鍛圧機,圧縮機, プレス装置,型押しプレス,鍛造プレス;プレス加工; プレス工;プレスと周辺装置;プレス装置;シングルクランクプレス; ダブルアクション(複動)プレス; 4クランクプレス; 4ポストプレス	press, pressing machine/equipment, stamping press, forging press; pressing, stamping; presser; press and peripheral units; press(ing) equipment; single-crank press; double-acting press; four-crank(ed)
プレス・ストローク; プレス・ストローク長さ; ラム・ストローク, スライドストローク (長さ), ストローク・ハイト: プレスサイクル; ストローク数,プレス速度	press stroke; length of press stroke, stroke height, height of stroke; slide stroke, stroke length, ram stroke ,sliding/slider stroke: press cycle, cycle rate; pressing speed; (SPM)
プレス・公称(呼び)/定格加圧力; (プレス)トン数; プレス加圧力; プレスベッド; プレス ベッド面積/ラム面積; シャットハイト	press tonnage/rating; rated/nominal pressure/tonnage; nominal operating pressure; press force; press bed /table; table area; press bed area, main ram area; shut height

プレス加工,プレス押し,(型)鍛造,圧縮成形,打刻;型打する,プレスする,突き固める: プレス成形; パンチとダイによる成形: プレスブレーキでの成形	pressing, (sheet)metal forming and stamping, (die) stamping, drop-forging >DF, impact forging, swaging, die-work, press-/die-forming, punching, marking; stamp, press, stamp[press]-form, drop-forge, swage: (press-)forming between punch and die/ with punch and die: brake forming
プレス加工条件表; プレス作業基準書	stamping/pressing parameters table; stamping/press work standard
プレス場,プレス工場; 鍛造場,鍛冶場,鍛造工場: 鍛圧の,プレスの	press shop, pressing plant, stamping plant, pressworking (foundry); forg(ing) shop, forge, black smith shop, hammer press shop, smithery: forge-and-press, stamping
プレス品, プレス部品,プレス製品, プレス単品	pressings, pressed parts, stampings, press-formed piece (part)
プレス運転制御方式; プレス制御盤	press operation control system; press control board
プレス製作(工場); プレス据付け;プレス組立順序	press making/building (factory); press erection; press erecting procedure/ sequence
プレスブレーキ, (シートメタル)曲げプレス,薄長物プレス; (ワイドベッド形/ストレートサイド形)油圧プレスブレーキ	press brake, bending brake, folding press, (sheet metal) bending press, brake press; (wide-bed type/ straight-side) hydraulic press brake
プレス焼入れ,プレス/ダイ・クエンチ,ダイ焼入れ; 成形焼入機	press quenching, die quenching; bending/forming and quenching
プレス(加工)ライン, 直列/タンデム(プレス)ライン; マニュアル投入タンデム/直列ライン	press working line, tandem press line; tandem line (of presses); tandem line with manual loading

ブローチ(工具), 組立ブローチ; ブローチ案内ごま; ブローチホルダー, ブローチ支え; ブローチ引上げ装置: ブローチ研削盤, 工具研削盤	broaching tool, broach, cutter bar, built-up broach; broach guide, broach guiding tray; broach holder, broach support; broach lifter: broach sharpening machine, broach sharpener
ブローチ削り/加工; ブローチで加工する;ブローチ仕上する: ブローチ盤/プレス: 引き/押しブローチ削り; 引き/押しブローチ(削り工具); チェーンブローチ削り; 内面/外面ブローチ削り/盤;内面ブローチ加工する; 表面ブローチ(削り); 表面ブローチ盤; 外スプライン・ブローチ	broaching (cut), drawing; broach; broach to size: broaching machine /press: pull broaching, push broaching; pull/push broach(ing tool); chain broaching; internal/external broaching (machine); broach inside surfaces; surface broach(ing) (machine); external spline broach
プロジェクション(スポット)溶接, 突起(点)溶接	projection (spot) welding, pressure contact welding, relief welding
ブロック; 角材; 金敷,アンビル(ブロック); V-ブロック; レファレンスブロック; ピローブロック, ピロー形ユニット; 止め: セフティブロック; 保管用(セフティ)ブロック; 木製固定ブロック	block; block of wood; anvil (block); anvil for metal shaping; V-block; reference block; pillow block (unit); stopper block, stop face, stopping device: safety block; (safety) storage block; wooden securing segment
ブロック図,構成図, 接続図(結線図), 配線図, 組付要領(図); 信頼性ブロック図	block diagram/chart, connection diagram, wiring diagram, installation diagram; reliability block diagram
防護装置, ガード,フェンダ;プロテクタプレート; パイプ形/製プロテクタ	safety device, guard, fender; fence; protecting plate; tubular protector; protecting tube
分解,解体(する); 車解体業者	disassembly; disassemble,dismante,knock down; car dismantlers
分解; 加水分解, 電気分解, ポリマーの熱分解; 熱分解プロセス	decomposition: hydrolytic degradation, electrolysis, pyrolysis of polymers, thermal cracking processes; split

分割,分断,切り分け,切離し,セパレート; 分割線, 切断線; 切離し型, 切り分け(セパレート)型, 突切りバイト	parting cut, cutting-off, split, parting, severing, separation; cutting line, parting line >PL; parting die/tool, parting/cutting-off/ separating die[tool], cutoff tool
分配,分布; 分配する,分布する; 分配器,配電盤,配給者: 分配弁	distribution; distribute; distributor: distributing valve
分離; 分離できる; 分離する;別の,別個の,分離した; 水分離器; 汽水分離機; 油分離機; 粒子分離機, パーチクル・セパレータ; チップ/冷却液分離器	separation; separable; separate; separated; separator; water separator; steam separator; oil separator; particle separator; chip/coolant separator
粉体塗装; 溶剤不要の粉体塗装	powder coating/painting; solvent-free powder paint
粉末冶金; 粉末合金	powder metallurgy; powder-metallurgical composition
分度器, 角度定規; 勾配定規; 平行定規	protoractor, bevel protractor; pitch scale; parallel ruler
噴射注油器; 噴霧給油装置; 滴下注油器; 針入注油器; 灯心注油器	injection lubricator; oil mist lubricator; drip oiler; needle lubricator; wick lubricator
噴霧,霧吹き,吹付,スプレー,噴霧器/機,スプレヤ; 噴霧(流)/ジェット; スプレー・ノズル; スプレー・ガン; ポータブル[手持ち]スプレー[溶射]ガン; 噴霧塗布, スプレー塗装; スプレー清浄; 水噴霧試験	spray, spraying, spayer, atomizer; spray jet; spray nozzle; spray gun; hand-held spray gun; spray application, spray coating; spray cleaning; water spray test
分類,区分け,層別; 分類する; カードの分類; 欠陥の(仮)分類: 産業[工業]分類; 標準商品分類	sorting(-out), classification, stratification: sort (out); card sorting; (tentative) classification of defects: industrial classification; standard commodity classification
ヘアライン; ヘアライン仕上げ(アルミの),ＨＬ仕上げ	hairline; hairline finish, hair line satin finish, brushed aluminum finish

並行/並列生産準備活動/生産技術計画,併行エンジニアリング, サイマルエンジニアリング >ＳＥ活動	concurrent engineering, simultaneous engineering>ＳＥ, overlapped development (project) activities; parallel and concerted execution of engineering project tasks across departments/company involved by the use of a central CAD database
平滑仕上, つや付け;艶出しする, 〜を平らにする: 平滑仕上工具; 平滑仕上ハンマー	planishing ;planish: planishing tool; planishing hammer
平均(値); 単純平均; 相加平均,算術平均	average, mean (value); simple average, unweighted average; arithmetic mean/ average >AA
平行,平行度; 平行の,平行線/面,平行物,パラレル; 平行四辺形; 電池の並列接続; 平行平面ガラス,平行平面(板); 平行投影	parallelism; parallel(s); parallelogram; parallel connection of cells ; optical parallel; parallel projection
平衡, 均衡, 釣合,秤; 釣合わせる: 不釣合: 釣合わせ,平衡度,バランシング; バランサー	balance, equilibrium; balance: unbalance; unbalanced/well-balanced: balancing; balancing machine
平準化,平滑化,山崩し,レベリング; 平準化生産, 生産の平準化	levelling-out/-off; leveled-out production; levelling-out of production
平方根; 平方根紙: 平方和; 偏差平方和	square root; square root paper: sum of squares; sum of squares of deviation
平面研削; 平面研削盤; 水平面研削盤; 回転平面研削盤; 対向二軸平面研削盤	surface grinding; surface grinder, surface grinding machine; horizontal surface grinder; rotary surface grinder; double disc surface grinding machine
平面度,平坦度;平な,平坦な;平にする;平坦にした; 平面, パンク: 自由状態での平面度外れ	flatness; flat; flatten; flattened out; flat surface, flat tire; free state out of flatness
平面;..軸に対して垂直な/直交する平面; 平面ディスプレイ	plane ,flat surface; plane normal/orthogonal to the axis of ..; flat-panel display

平面図,(上面図); 上/下型平面図: 裏平面図,逆平面図; 底面図	plan view, top view, plan, horizontal projection; plan view of upper/lower die: inverted plan view; bottom plan view
平炉(工場) ; 平炉法; 平炉鋼; 平炉製純鉄, 溶製鋼(低炭素の)⇔ 転炉	open-hearth/open (hearth) furnace (plant); open hearth process; open-hearth steel; ingot iron ⇔converter
へたり,沈下,沈降; ばねのへたり	sag, settling, permanent set in fatigue, loss of resilience; spring sag
ペダル, 踏子; アクセル/ブレーキ/クラッチペダル; 操作ペダル; ; ペダルが固い/重い(不具合)	pedal, tread; accel/brake/clutch pedal[tread]; control/operating pedal; hard pedal
ベッド,テーブル;台板,フレーム; ベッド[テーブル]形(横/縦)フライス盤; クロスベッド; 切落しベッド	bed, table;bedplate; bed[table]-type (horizontal/vertical) milling machine; cross bed; gapped bed (lathe)
ベルトコンベア; コンベアベルト; ベルト送り	belt conveyor, band conveyor; conveyor belt; belt feeding; belt feed,
ベルト伝動/駆動, ベルト伝動装置; 平ベルト伝動, Vベルト伝動/駆動; ベルト伝動比; 駆動プーリ,原車; 駆動ベルト	belt transmission/drive, belt gearing; flat belt transmission/drive, V-belt transmission /drive; belt transmission ratio; driving pulley; driving belt
ベルト; 平ベルト; Vベルト; 鋼ベルト; ベルト張力,ベルトの張り; ベルト締め; ベルト継手; ベルトとじ; ベルトとじ機	belt; flat belt; v-belt, wedge-type belt; steel belt; belt tension; belt tightener; belt joint; belt lacer, belt fastener, belt clamp; belt lacing machine
ベルト研摩/研磨; 研摩ベルト	belt sanding/polishing; abrasive belt /band, endless abrasive belt
弁; ボール・バルブ, 玉形弁; 羽打[蝶形]弁; 電磁弁; 連続可変弁; サーボ・バルブ ; 電気油圧式サーボ弁	valve; ball valve, globe/ spherical valve; clack valve; solenoid valve; continuously variable valve; servovalves, servo-valves; electro-hydraulic servo valve

弁; 止め弁, 閉止弁(シャットオフバルブ), 吹出し弁(放出弁), 逃がし弁, 逆流防止弁, 分流バルブ, 急速放出弁, 吸込み弁	valve; stop valve, shut-off valve, blowoff valve, bypass valve, quick-release valve, check valve, flow diverter valve, inlet/intake/suction
変圧器; 電源トランス[変圧器], 降圧/昇圧変圧器; 変圧整流装置; 溶接変圧器：変流器	transformer; power transformer; step-down /step-up transformer; transformer-rectifier; welding transformer: current transformer >CT
変化, 移り変わり; 市場需要の変化,消費者嗜好の変化; 絶え間なく変化する技術	shifts in market demand, shifting tastes; ever-changing technology
変化, 変更; 温度変化; 寸法の変化,長さの変化; 状態変化(固体-液体-気体)	change; change in temperature; changes in dimension, changes in the length; change of state (solid-liquid-
変形; 変形させる,歪ませる,変形する; 変形しない; 変形した,異形の: ブランク/ワーク変形過程; 変形の挙動/態様/進行; 変形速度/(鍛造); 変形限界	transformation, deformation ,alteration of form, change in dimensions /in shape,; transform, deform; non-deforming (under load; deformed: work/blank transformation [deformation] process; deformation behavior, developement of the deformation; deformation rate/speed, strain rate; critical deformation ,threshold deformation
変形応力; 変形力: 変形の仕事,変形, 変形エネルギー,歪みエネルギー; 弾性変形/伸び; 弾性歪みエネルギー	deformation stress; deforming force, yield strength: deformation work, work of deforming/ deformation, deformation energy, strain energy; elastic deformation/ elongation; elastic strain energy
偏心荷重; 偏心した垂直力: 偏摩耗	eccentric load, off-centered load; eccentric perpendicular force: off-center/eccentric/ uneven wear, local
偏心,心ずれ,偏心率/量/度/距離;偏心円,偏心輪,偏心機構,偏心器;偏心の,偏心軸をもつ	eccentricity, radial deviation, center deflection(defect), offset, amount/ quantity/ degree of eccentricity, eccentric (gear); eccentric, off-

偏心ブッシュ, 偏心歯車, 偏心軸,エキセンシャフト	eccentric bushing/bush, eccentric gear, eccentric shaft
偏心穴; 偏心オリフィス	off-center(ed)/decentered hole; eccentric orifice
変速(歯車)装置, ギヤボックス; 変速機: 遊星歯車式変速機: 変速機ケース, ギアケース/ハウジング; トランスミッション/変速機カバー	power shifting gear, speed (change) gear(s), shift/change gear, gearbox (unit), transmission: epicyclic gear transmission: gearbox casing, gear case/housing; gearbox cover
競合車性能比較, ベンチマーキング, ベンチマークテスト(優劣比較)	performance comparison of competitive vehicles; benchmarking, bench mark test
試験台; 台上試験,ベンチテスト; 定位置保全(設備); 定位置保全試験装置	test stand/bench/desk/bed; bench test; bench maintenance (equipment); bench maintenance test set
ペンチ, プライヤ, やっとこ; ギザギザ付きのペンチ; ラジオペンチ	pliers, cutting pliers, wire clipper, combination pliers, tongs: pliers with serrations; a pair of long-nose pliers
ホイール, 車輪, 動輪, 従輪; ホイールハブ, 車輪ボス; スポーク(車輪の),輻; ホイールキャップ, ハブキャップ	wheel; driving wheel, trailing wheel; wheel hub/ nave; wheel spoke; wheel cover (=hubcap) ,hub cap/ cover
防護柵; 上下動防護柵; 固定式防護柵, 万能固定防護柵	safeguard, guard/shield; vertical moving guard; stationary guard, universal stationary guard
放出,吐出, 排出; 急速放出/逃がし/排出/排気弁: 逃がし弁,通気弁; 放出弁; 逃がしコック	release; discharge; emission; quick-release valve: vent valve; bleeding valve; compression cock
防蝕塗膜,防蝕下塗; ジンクロメートプライマ/錆止めペイント; ジンククロメート錆止め顔料; 防蝕めっき; 防蝕溶射; 防蝕剤	anti-corrosion/corrosive coating[layer], anti-corrosion primer; zinc-chromate primer/ anticorrosive paint; zinc chromate pigment; anti-corrosive plating; spraying for corrosion prevention; anti-corrosive

防塵,耐塵; 防塵する; 防塵ハウジング/ボックス; シール･カバー, シール･ハウジング; 封じ箱; 防塵オーリング(封止);	dustsealing, dusttight, dustproof; seal against dust; dust-tight housing/box; seal cover, seal housing; seal box; dust-resistant O-ring-seal
防錆,錆止め; 防錆性; 防錆剤; 防錆油,錆止め油; 錆止め潤滑油, 錆止めグリース; 気化性錆止め油: 一時防錆	rust prevention; rust resistance; rust preventive, rust inhibitor; rust-preventive oil; rust-preventive lubricating oil, rust-preventive grease; volatile rust preventive oil: temporary rust prevention
2次方程式; 3次方程式; 連立方程式, 連立値; 微分方程式	quadratic equation, equation of the second degree; cubic equation; simultaneous equations, simultaneous values; differential equation
放電; 放電加工,放電成形加工; 放電加工機; 放電型彫り盤; ワイヤ放電加工機	electrical discharge; spark erosion (machining), electric spark machining, electrodischarge machining, electrical discharge machining >EDM; electrospark forming >ESF; electric discharge (forming) machine, electrodischarging machine >EDM ; cavity sinking EDM-machine; wire spark-erosion cutter >W.EDM
ホースバンド/ホース留金; ホース取付け,ホース取付具,ホース継手	hose band/clamper; hose coupling/ joint/ fittings
ポータブル,可搬式; ポータブル･スイッチボックス, ポータブルスタンド;ポータブル押ボタン盤, ポータブル起動押ボタンスタンド; 可搬式弓鋸盤; 作業灯	portable: portable switch box, portable stand; portable push-button panel, portable stand with starting push button; portable power hacksaw; portable lamp
ボールエンド･ミル, 球(ボール)エンドミル, ボールミル,球先/端, 球形刃先フライス	ball-end mill/cutter, ball-end milling cutter, ball mill, ; ball-nosed end mill, rounded square end mill; tapered ball cutter

ボール盤; 手加減ボール盤; ラジアルボール盤; 自動ボール盤; NCボール盤,数値制御立形ボール盤	drilling machine, driller, drilling rig/outfit, drill press; sensitive drilling machine, sensitive drill press; radial drilling/boring machine, radial drill; automatic boring/drilling machine; numerically controlled drilling machine with vertical spindle
ホーニング,ホーニング仕上,研ぎ上げ; 研ぎ上げる,ホーン仕上げする; ホーニング盤, ホーニングプレス; 縦型..; 歯車ホーニング盤; ホーン, ホーン砥石: 液体ホーニング; 液体ホーニング盤	honing ;hone; honing machine/ press; vertical honing machine; gear-honing machine; honing head, honing tool, horn, honing stone: hydro-honing, liquid honing; liquid-honing machine
ポカ除け(うっかりミス防止装置)/根本的対策/フールプルーフ	error proofings, foolproof arrangement; safeguard against careless mistakes; fool-hedging contrivance; error repulsioner
徐変,ボカシ; ぼかす; 徐々の; 徐々に; 収斂合体半径,収束融合半径; 丸み移行円の(直)径	gradation, gradual change; gradate, blend, mix together; gradual; gradually; radius of convergence, blending radius; fillet transition
補給/補用部品,修理用部品,予備部品,予備品,スペアパーツ, 交換[取換]部品, 代替品; 交換[取換]部品/補給部品発注指示	spare parts, replacement parts, repair parts, spares for collapsibles /wearables /expendables /consumables; spare/replacement parts ordering instructions
保護,防護,防御,遮蔽,安全防護柵; 守る,保護する,庇う: 保護装置; 保護スクリーン; 保護膜/保護層; 保護眼鏡/ゴーグル; 保護面; 保護帽/ヘルメット	protection, preservation, safeguard, barrier, shielding, guard, shelter; protect, preserve, guard, shield: protective equipment/ device, protector; protective screen/shield; protective film/coating/layer; (safety) goggles; face shield; helmet, hard-hat, (protective) headgear
保守,整備,保全,維持,手入れ,メンテナンス; 保守･整備･補給; 日常保全[メンテナンス], 定期的な/日常の手入れと保守	maintenance (service), servicing, upkeep, exploitation; service and maintenance; routine maintenance, regular care and maintenance

保守整備計画, 保守計画書; 冶工具/型メンテ計画	maintenance service program, maintenance schedule; tooling/die maintenance service program
保守作業; 保守点検; 保守及び調整; 保守及び修理の仕事,保守/維持	maintenance work; checkout and maintenance; maintenance and adjustment; maintenance and repair work, upkeep
保守要領書,保守手引書,整備規程,サービス・マニュアル, 保守規準書	service bulletin/manual/instructions; maintenance manual, maintenance
補強,強化,補強材,鉄筋; 補強する; 強化(した),補強された: 補強(板),スティフナ; 補強輪; 補強リブ; 補強材/部材/ビーム	reinforcement, strengthening, fixing, fastening; reinforce; strengthened, reinforced：stiffener, stiffening/ reinforcing plate; stiffening ring stiffening/strengthening ribs; reinforcing material/member/beam
補助消耗品=補助材料[副資材]&消耗品 ⇔主材料	subordinate[secondary] materials and consumables/ supplies, process materials, auxiliary material ⇔principal material
補助/補足/補完的な, 補助物; 補助装置;補助系統; 補助ブレーキ; 補助通風装置; 補助継電器; 補助タンク	auxiliary, assistant, supplementary, ancillary; supplements: auxiliary devices; auxiliary systems; auxiliary brake; auxiliary relay; auxiliary tank; auxiliary ventilator
補正,補償; 補う,補償する,釣合わせる; 補償法; 補償器,親ねじ補正装置; 補償回路網; 補償導線	compensation; compensate; compensation method; compensator; compensating network; compensating leadwire, extension leadwire
保証: 精度保証[保証精度]; 品質保証: 製造(材料もしくは仕上げ)上の瑕疵についての保証	assurance: assured dimensional accuracy; quality assurance: warranty against defects in material or workmanship
ボス,突起; 歯車ボス; キー・ボス; クラッチ板センタボス	boss ,bulge; wheel boss, hub; key boss; clutch plate central boss

ホッパ, 投入装置; ホッパフィダー; 回転ホッパ; ダストホッパー	hopper, funnel, hopper device; hopper feeder; revolving hopper; dust hopper
ホブ切り,歯切り,ホブ削り;ホブ切りする; ホブ; 多条ホブ: ホブ盤; ホブプレス,ホビングプレス	hobbing, cold sinking /swaging; hob [cutter], gear hob[bing mill], [self-]generating milling cutter; multithread hob [cutter] : (gear) hobbing machine; hobbing press, cold hobbing press (mould making)
ポリエチレン; 低圧法ポリエチレン,高密度ポリエチレン; 高圧法ポリエチレン,低密度ポリエチレン: ポリエチレン製帯電防止発泡樹脂製品, ポリエチレンチューブ	polyethylene >PE; high-density polyethylene >HDPE; low density polyethylene >LDPE: polyethylene static-protective foam, polyethylene tube,
ポリエチレン テレフタレート(ペット); ポリブチレン・テレフタレート	polyethylene terephthalate >PET; polybutylene terephthalate >PBT
ポリスチレン, ポリスチロール; ポリ型,ポリスチロール型	polystyrene >PS, styrofoam for models; polystyrene mould/mold
ボルスター,補高板, メインボルスタ(プレート); ボルスタ厚さ; ムービングボルスタ (エクステンション型) ; 交換ボルスタ; ボルスターとブランクホルダー	bolster (plate), riser, cushion, main bolster (plate); hight/thickness of bolster; moving bolster (extention type); interchangeable bolster; bolster and blankholder (of press)
ボルト, (スクリュー)ボルト; ボルト類, 締結部品,締め金具; ボルト継手; 六角(頭)ボルト; 据付け/基礎ボルト; 締付けボルト; 貫通ボルト,通しボルト; ボルト[ねじ]締結; ボルト締めする	bolt, screw bolt, threaded bolt; bolts and nuts, fasteners, fastening parts; bolted joint; hex(agon)/ hexagonal-head bolt; holding-down/ foundation bolts; tightening bolt; thru/through bolt; bolt[ed] connection, thread union, bolting; bolt together
本体; エンジン本体; プレス本体; クラッチ本体	main body, body; engine body; press body; clutch body
ポンド: ポンド・フィート, ポンド・インチ	pound >LB: pound-feet, pound-inches; (force,power,torque)

ポンプ; ポンプ揚げする,ポンプ送りする: ポンプ揚程; ポンプユニット; ポンプ装置; 吸/汲上げポンプ; 計量/定量ポンプ; 消火ポンプ	pump: pump lift; pump unit;pumping plant; suction/lift pump; metering pump; fire pump
マイクロメータ,測微カリパス; ねじマイクロメータ; 外パス: 内径マイクロメーター,内径測微カリパス: マイクロメーターヘッド; マイクロメーター・カラー: 台付きマイクロメータ	micrometer (gauge/ caliper), micrometer caliper/ screw, calliper; thread micrometer; outside calipers: inside micrometer :micrometer head; micrometer collar: bench micrometer
マイナス(負)の,を差引いた,負数; マイナス(-)記号[減号], マイナス要因;	minus >-; minus sign, minus factor; negative
マガジン送り; 工具マガジン[工具収納庫]; マガジン装置; マガジン回転式フィーダ	magazine feed; tool magazine; magazine attachment; revolving magazine feeder
枕木, 滑材, スキッド,マンボ,歯止め,滑り止め; 鉄枕木; コンクリート枕木	crosstie, (timber) sleeper, skids; iron sleeper; pre-stressed concrete
曲げ, 曲がり,ベンド ;曲げる; 曲げ角度, 撓み角; 曲げ半径;最少曲げ半径; 内/外曲げR: 直角/90度曲げ; タンジェント曲げ; タンジェントベンダ; 湾曲; 曲がった,湾曲した	bending, folding, creasing; bend; angle of bend/curvature, flex angle; bending radius, radius of bend; minimum bend(ing) radius; inner/outer (bending) corner radius; ninety degree bend, right angle bending; tangent bending; tangent bender; bow; bowed, bent ,folded, creased
曲げ型,ベンド型; 曲げ治具; 曲げマンドレル; 曲げ棒	bending die/tool; bending jig, bending device ; mandrel for bending, bending block; bending bar
曲げプレス, ベンダー; 曲げ矯正プレス	bending press, bender, bending machine, creasing machine; bending and straightening press, straightening and bending press
曲げロール,カービングロール; 曲げロール(機); 手動曲げロール; 板曲げロール	bending roll, curving roll; bending-roll machine; hand-operated bending roll; plate bending rolls

曲げ剛性,曲げ剛さ; 曲げ強度,曲げ強さ,曲げ力;曲げ限界: 曲げ加工性, 曲げ加工性試験; 曲げ荷重/負荷	flexural strength, flexural rigidity, flectional resistance, strength of flexure; bending strength; bending limit: bendability, bendability test; bending load, transverse load
曲げ試験,ひび割れ抵抗性試験; 曲げ試験機: 自由曲げ, 自由曲げ試験; ロール曲げ; ロール曲げ試験; 型曲げ試験; 繰返し曲げ試験機: 高温曲げ試験; 常温曲げ試験	bending test, bend(-over) test; bending tester, bending test machine; air bending, free bend test; roller bending; roller bend test; guided bend test, guide bend test; cyclic-bending test machine: hot bending test; cold bending test
摩擦面; 摩擦面圧力	friction area/surface, friction bearing; friction face pressure
摩擦; 摩擦車; 摩擦円板/ディスク; 摩擦円錐; 円筒摩擦車; 摩擦ライニング; 円板摩擦; 管摩擦;円錐摩擦	friction; friction wheel/gear, friction pulley; friction disk/disc; friction cone; cylindrical friction wheel; friction lining; disc /disk friction; pipe friction, cone friction
摩擦伝動装置; 摩擦掴み; 摩擦駆動; 摩擦継手: 摩擦クラッチ; 単板/多板摩擦クラッチ; クラッチフェーシング	friction gearing; friction grip; friction drive, friction transmission; friction coupling: friction clutch; single[multi]-disk friction clutch; multi-disk[plate] clutch; clutch friction lining
摩擦ブレーキ: 単板/多板摩擦ブレーキ	friction brake; single[multi]-disk (friction) brake
摩擦力, 摩擦ﾄﾙｸ; 摩擦抵抗; 摩擦係数; 摩擦損失; ころがり抵抗	frictional force, friction torque; friction drag, frictional resistance; coefficient of friction; friction loss; rolling resistance /drag; rolling loss
摩擦溶接,摩擦圧接;摩擦溶接された	friction welding (process/ technology/ machine), rotary friction welding ; friction welded
増し締め	tightening-up, extra-torquing, final torquing

増し打ち, 増し[追加]溶接	additional welding, extra spots of welding, reinforcing weld, final welding
マシニング･センタ,複合工作機械,万能工作機械,組合せ工作機械; 単軸マシニング･センタ,	machining center/centre, multi-cutter unit, universal machine, four-in-one machine; single spindle machining center
マスター(ゲージ), 基準ゲージ, 種ゲージ, 検査/検定ゲージ; 工作ゲージ/作業検具; 標準/基準ねじゲージ	master gauge/gage, reference gauge, referable standard gauge, (reference) standard, control gauge, etalon; working gauge/gage, shop gauge, working standard; standard thread gauge
マスターモデル, (部分)倣いモデル; マスターモデル製作; 外板部品マスターモデル, 内板部品マスターモデル	master model/mould/mold >M/M, master form, copying model, (partial) keller model; master model making; master models for skin panels, master models for inner parts
(クラッチ/ブレーキ)マスタシリンダー; マスタシリンダピストン; マスターカム; マスター･レンズ: マスター,親,原,主な⇔子, 従	(clutch/brake) master cylinder; master cylinder piston; master cam; master lens: master⇔slave
マテハン,材料［ワーク］搬送, 材料搬送装置; マテハンシステム, 工場内物流/搬送; マテハンロボット	materials handling, material handling engineering, internal transport, material handling equipment/ gear; materials-handling system, works transportation system/traffic; mechanized material(s) handling warehouse system; material handling

摩耗, 擦り傷;摩損する; 摩耗した; 摩耗破損, 摩耗や損傷, 損耗[傷み]: 摩耗面; 摩耗試験,(耐)摩耗(性)試験: 耐摩耗性: 部品の通常磨耗破損	wear, wear(ing)-out/down, abrasion; wear (away/down/off/out); worn(-out); wear or damage; wear and tear, waste: wearing surface; wearing test, wear (resistance) test: wear/abrasion resistance, capacity of resistance to wear; resistant to wear, abrasionproof, resistant to abrasion, wear resisting, long wearing: usual wear and tear of parts, fair wear and tear
摩耗故障; 摩耗期間; 摩耗故障期間; 長持ちする, 耐久性のある;	wear-out failure; wearing-out period; wear-out failure period; long-wearing, long-lasting; short-lasting, rapid-wearing
摩耗部品,早期摩耗部品; 破損し易い部品, 消耗装備品,消耗部品/消耗品	(rapidly-)wearing parts, wear-and-tear items, collapsible parts, expendable equipment, consumable articles/ supplies
摩耗性,磨耗性; 摩耗率,摩耗度; 摩滅,滅耗, 摩耗: 摩耗試験機; 噴射摩耗試験; 往復運動平面摩耗試験	wearability; wear(-out) rate, rate of wear; attrition: abrasion tester; abrasive jet test; abrasive wheel wear
丸い,円形の; 円軌道; 円形断面	round,circular; circular orbit; circular cross section
丸鋸; 丸鋸刃; 丸鋸盤; 丸鋸目立て機; ラジアル鋸盤; 溝切り鋸	circular saw; circular saw blade; circular sawing machine; circular saw sharpener; radial saw; grooving saw
丸面取り, 角部丸め,丸み付け; 丸い角, 潰れた角, 面取りした角; ;角を丸める[取る],丸みを付ける; 丸面取り機	corner/ edge rounding; rounded corner, fillet, broken corner; round cornered, chamfered; round [remove] sharp edges, round/ smooth off sharp corners; corner rounding machine, round-cornering machine
丸め,端数丸め; 丸める ; 丸め誤差; 数値の丸め方	rounding(-off); round off; rounding(-off) error; rules for rounding-off of numerical values

万力, バイス,卓上クランプ,台万力; 機械テーブル用万力; 万能万力,万力台; かなとこの台; 万力で…を掴む/締める; 万力の顎を締める	vise/vice, bench/table vise[vice], machine- table vise, universal vise, stock vise[vice]; vice bench, vice stand; stock of an anvil; grip…in a vise; tighten the vice jaws
磨き, 艶出し,バニシ仕上; 磨く: バレルバニシ仕上; プレス･バニシ,ボール･バニシ	burnishing, polishing; burnish: barrel burnishing; press-finish, ball-burnish
右/左回転, 時計回り/反時計回り回転; 正逆両方向回転	clockwise/anticlockwise turning [rotation] >CW/ACW turn; both-way rotation
右/左手(側);右の,右/左手の,右/左捩じれの,右/左回りの,右/左勝手の; 右/左端の; 右/左上隅; 右/左ハンドル車; 右/左側通行 ; 右ねじ (山) : 左ねじ(山),左(回し)ねじ	right/left hand (side) >RH/LH; right/left-hand; right/left-hand drive car; extreme right/left (hand); top righthand/lefthand corner; walk on the righ/leftthand side, keep to the right/lefthand side; right/left(-hand) thread, left-hand teeth
溝,条溝,切込み,切欠き,窪み; 溝を付ける; 溝付きの; 溝加工, 溝切り(法),開先加工; 溝(切)バイト, 溝切フライス/カッタ	channel, gutter, slot, riffle, groove, flute, recessing; cut a slot/groove.. ; grooved, fluted, riffled; groove milling; grooving/ fluting (method); recessing/grooving tool, grooving/fluting cutter
密封,密閉,シール,油止め;封孔剤;密封する: シール面; 軸回りシール,軸パッキン; メカニカル･シール; スパイラルパッキン,パッキンコイル; ラビリンスシール[パッキン]: 接触シール; 非接触シール; シーリングスマット, 煤,汚れ: シール溝; シール･リップ; シール･リング; シール･ストリップ; シール止め輪	sealing, stopping, packing, stuffing, padding, sealer; seal: sealing surface; stem seal, shaft packing; mechanical seal; packing spiral, packing coil; labyrinth seal [packing]: contact seal; non-contact seal; sealing smut: seal groove; seal lip; seal ring; sealing strip; seal retaining snap ring
見積(構想)図; 入札図面,プロジェクト図面; 見積基礎仕様	(concept) drawing for cost estimation; project drawing ; specifications for cost estimate

見積(書), 費用見積; 見積る: 概算見積	quotation, offer, proposal, estimate, cost estimation; quote, estimate, make an offer/proposal: rough estimation[estimate], budget estimate; gestimate, raw guess
見積条件	conditions, assumptions (for the estmate); terms and conditions (of a quotation) , payment/commercial terms and technical conditions
対照試料,限度見本,品質見本	reference sample, control sample, boundary sample, bias(-check) sample
ミルシート(圧延明細表), 成分/加工履歴証明書, 製造証明書,ミルシート,製造者保証書	mill sheet, certificate of chemical composition and working history, factory certificate, mill sheet, manufacturer's rating plate, mill test certificate, manufacturer's certificate
むくの鋳鋼; 丸打ち; (中実)むく軸; むくバイト: ⇔中空、組立	solid steel casting; solid forging; solid shaft; solid tool, tool bit ⇔hollow, built-up
無故障の, 故障/干渉の無い; 無故障,トラブルフリー; 無故障の運転	trouble-free, interference-free, reliable in operation; trouble-freeness, freedom from troubles, reliability of service; without undue trouble/complications; trouble-free
無線操縦; 電波,無線; 無線周波数; 無線式/有線式のリモコン; 極超短波	radio control; radio; radio-frequency; wireless/wired remote control; ultrahigh frequency
無段の; 無段に: 無段変速機; 無段シフト/変速装置	stepless; steplessly: continuously variable transmission >CVT; stepless shifting system
銘板, ネームプレート; 銘板(公称)馬力/電圧: 型銘板	name plate, nameplate, rating nameplate; nameplate[rated] HP/voltage, nameplate rating: toolname plate (op. name, weight,dim...)

メインシャフト; メインスライド; メインボルスタ; メインタンク; メインシリンダ; メインダイヤフラム	main shaft; main slide/slider; main bolster; main tank; main cylinder; main diaphragm
メートルねじ; メートル細目ねじ; メートル並目ねじ; メートル台形ねじ	metric (screw) thread, M-thread; metric fine (screw) thread; metric coarse (screw) thread; metric trapezoidal screw thread
メートル法; メートルの,メートル法の; メートル式マイクロメータ	metric system, metrical measure; metric; metric micrometer
盲穴,めくら穴,止まり穴,底付き穴⇔貫通穴,通し穴	blind hole, dead hole, pocket hole, blind-end bore; tapped blind hole ⇔ thru/through hole
雌型,母型,型,下型,金型 ⇔ 雄型,ポンチ,上型	matrix, female die, master negative, lower/ bottom die[tool], bottom swage, stamping die ⇔ male die, male mo[u]ld, punch, moving die, top/upper die (block)
雌(形/部)の: 雌部品; 雌ねじ,内ねじ ⇔雄(形/部)の; 雄ねじ,外ねじ	female: female component/ part, housing; female/internal thread; female screw ⇔ male: male/external/outside thread; male screw
目立て ,目直し; 目直しする,切り揃える(寸法通り); 工具の目立て/目直し; 目立てしたばかりの砥石車: 目立て/(工具)修正/目直し工具; 砥石板; ダイヤモンド砥石; 砥石修正装置	dressing, finishing; dress, cut to size; tool dressing, dressing of tool; freshly dressed wheel: dressing tool; dressing plate; dressing diamond; wheel dresser, wheel dressing device, wheel truing device
目盛り;目盛りをした,等級別にした,累進的な; 目盛りする,累進的にする: メートル目盛; 目盛り線; : 親目盛り線; 子目盛線	graduation, scale division; graduated; graduate, divide into degrees: metric graduation; graduation line, scale mark: main scale mark; subscale mark

面,正面,面削り; 面加工; 上/底面; 側面,縦壁;斜面: 面加工, 面フライス加工; 内外面機械加工; 面加工フライスヘッド; 面削り機械,正面切削機	face, facing; surface milling; top/bottom face; four sides, vertical walls; slope: surface milling; inside and outside surface machining; surface milling head; face cutting machine
面一に,同一平面の,同高の, 面一の,つらいち; 段差の無い面,平らな面; 面一の板; 平溶接; ; 皿頭ねじ/リベット	flush; flush surface; flush-faced; ; flush-mounted; flush surface ;flush plate; flush weld; flat-head
面圧; 単位面積当り圧力	surface pressure; pressure per surface /area unit, unit-area pressure
面積; 断面積; 延べ床面積; 底面積(設置占有面積), 置場空間,占有面積: 油圧装置置場, 操作盤置き場	area; cross-sectional area; total floor area/space; footprint, foot space; foot space of hydraulic unit, foot space for switch cabinets
面取り,かえり取り,開先加工,開先,糸面取り; 面を取る, 角を丸める/取る, 糸面を取る: 面取り角, ベベル角度; 面取角/端; 面取りフライス,角丸めフライス; 角取りバイト	chamfering, beveling, edge-breaking; chamfer, bevel/chamfer cut; round/ remove/ break sharp edges and corners: bevel/ chamfer angle, angle of chamfer; chamfered/ beveled edge; corner rounding cutter; bevel cutting tool, angle cutting tool
目的; 狙い; 究極目的: 汎用の,多目的の, 特殊用途の: 目的意識; 目標および目的	purpose, objective, aim, end; ultimate aim/goal: all-purpose, general-purpose, multi-purpose, special-purpose: sense of purpose; goals and
目標値; 対象(目的)市場;目標(狙いの)品質	target, object: target figure; target market; target/aimed-at quality,
模型, 模範,木型, 模具,原型,型板,画張; 模型製作,倣い削り, 木型製作; モデル/模型工場,木型工場, 模型屋,モデル屋: 木工機械:; 形状モデル	pattern, model, tool aid; modelling, pattern making; model/pattern shop, model carpentry: wood-working machine: ; geometrical pattern
文字; 小文字,大文字 ;文字と数字; 大文字･小文字の区別なしASCII照合順	letter; small/lowercase letter, capital/uppercase letter; characters and numerics ;case-blind ASCII collation order

モジュール,基本単位,やり方: モジュール方式; モジュール構造; モジュラー・ユニット; モジュール化設計部品; プログラム・モジュールシステム	module: modular system; modular construction; modular unit; modular-designed parts; program module system >PMS
持上げる:揚力; リフトシリンダ; (差込)持上げピン/棒;リフトトラック; 持上げ型運転台	lift up; lifting power/capacity; lift cylinder; lifting bar/pin; lift off/out; lift truck; lifting cab
持上げ弁, リフトアップ弁; 吸上げポンプ;吸上げインゼクタ	lift valve, lifting-up valve; lift pump;lifting injector
モデル,模範,見本: 形状モデル, 型製作基準物	model, setmaster: tool aids, master references for tool manufacture; tool aids & NC tape/math data
モデル, 車種, 車型/型式, シリーズ; モデル/機種/車種名; 基本モデル/車型; 最上位(最高級)/最下位モデル; 限定生産車/モデル: 型式認定試験; 車型構成,モデル別台数	model, type, (production) model and series; model designation; basic/stripped model; top/bottom-end model; top/bottom-of-the-line model; limited-production model: model qualification test: model mix
モデルチェンジ; フルチェンジ;マイナー・チェンジ,フェイスリフト	model changeover, model change; full(/allover)-change; minor (model) change, facelift
数学/数式モデル; 数値モデル; 解析モデル	math/mathematical model; numerical model; analytical model; full-sized structural model [=mock-up];
戻り,戻し,後退,戻り〔返り〕工程,報酬;戻す,戻る: 戻り速度; (引き)戻しばね,復帰/後退ばね	return >RET: returning/retracting/opening speed; return spring, pull-back spring, retracting spring; release spring (clutch,mvh

モノコックボデイ, モノコック構造ボディ; モノコックシャーシ: モノコック構造,継目無しの単一(車体)構造: 骨組型ボディ,フレーム型ボディ	monocoque body, frameless body, skeletonless body; monocoque/frameless /unitized chassis: (seamless) unibody construction: skeleton-type body, framework-type body
物差し/物指し/定規; 巻き尺, 鋼巻き尺	rule, graduated ruler, scale, gauge; tape measure, measuring tape, tapeline, pullout/convex rule, steel tape (measure)
漏れ,漏出,漏電,リーク; 漏れる, 漏出させる; 油漏れ: 漏れチェック; 漏れない; 漏れ損失; 漏れ止め溶接	leakage; leak, bleed; oil leakage: leakage check/detection/ finding; detector,finder; leakproof; leakage loss; seal weld
脆さ, 脆性; 脆い; 脆化,弾性低下; 脆くする, 脆くなる,脆化する; 脆性破壊: 脆さ,壊れ物注意	brittleness; brittle; embrittlement; embrittle; brittle failure, brittle fracture, cleavage fracture; fragility; fragile
問題と解決; 問題解決; 問題の把握	problems and solutions; problem-solving, finding solutions; identifying/spotting of the problem
問題点/不具合, 懸念,関心事,問題; 問題を棚上げする	concerns, troubles, problems, issues; table/shelve/sidetrack the matter
焼入(硬化)深度,焼入れ硬化層深さ; 焼入れ温度,急冷温度,硬化温度; 焼入れ/急冷時間; 焼入れ臨界速度	hardness/hardening penetration, depth of hardening; quenching temperature, hardening temperature; quenching time; critical speed of hardening
焼入れ,急冷,硬化;焼入れする,急冷/硬化させる: 水/油焼入れ ; 噴霧焼入れ,噴射焼入れ;空冷焼入: 焼入れ鋼; 焼入れ研摩した鋼の案内面	quenching, quench hardening, hardening; quench ,harden; water/oil quenching [hardening]; fog quenching [hardening], spray hardening; air quenching/hardening: hardened steel; hardened and ground steel ways

焼入応力; 焼入変形/歪, 硬化歪み/応力; 焼割れ,熱処理割れ	quenching/hardening stress; quenching distortion /strain, hardening strain /distortion; quenching crack, hardening/ tempering crack, hardening crack/flaw
応力除去,歪取り;応力除去する: 応力除去(低温)焼鈍, 応力除去熱処理: 応力除去焼鈍炉	stress relieving, removal of stress/ pressure; stress-relieve: stress-relief (low-temperature) annealing, stress/strain relieving anneal(ing), anneal for relieving stresses,slack quenching, normalize, stress-relieving heat treatment: stress-relieving oven
焼鈍,焼きなまし; 焼き準(なら)し; 焼鈍する,焼なます; 焼鈍した: 焼鈍し鋼(板),焼き準し鋼; 焼鈍炉; 焼鈍硬度; 焼鈍温度; 焼戻し色,焼鈍色,表面酸化着色: 加工性/切削性改善焼鈍: _heat treating to get the desired properties of softness and ductility	annealing: normalizing; anneal, reheat, normalise; annealed; annealed (sheet) steel, normalized steel; annealing furnace; anneal(ing) hardness; annealing temperature; annealing color, tempering color, temper color: annealing for workability, workability/machinability annealing
焼戻し, 調質,焼入れ焼戻し;(する); 焼入れ焼戻し鋼,調質鋼, 焼戻し鋼: 焼戻し炉; 低温焼戻し; 真空焼戻し; 繰返し焼戻し; 焼戻し硬さ,(焼入れ硬度); 焼戻し温度; 焼戻脆性; 焼戻し炭素,テンパーカーボン	tempering, quenching/hardening and tempering/drawing; ; temper, quench and temper; hardened and tempered steel, tempered steel: tempering furnace; low-temperature tempering; vacuum tempering; multiple tempering; tempering hardness; tempering temperature; temper brittleness; temper carbon
焼付き,固着,不円滑,拘束; 焼付く	seizure, seizing up, scuffing, galling, fouling, sticking, binding, scoring (US); seize, binds, sticks; seized
焼付け,焼き,ベーキング,ベーク: 焼付け塗装(仕上げ);3層焼付け塗装	baking; bake: baking finish; 3-coat-3-baked finish

冶金学, 金属加工術/学; 冶金学の,冶金の; 冶金学的に,金属として: 金属組織学; 金属組織学の; 金属組織学的試験; 金属顕微鏡	metallurgy, metallurgical technology; metallurgical; metallurgically: metallography; metallographical; metallographic test; metallurgical microscope
矢; 矢印,指針; 右/左向きの矢印; 矢線図: 矢視図; 矢視X, A矢視図	arrow; arrow head, pointer, indicator, crown; rightward/leftward arrow; arrow diagram: arrow view; view-X, view on arrow A, , view in direction of arrow A >V(iew)→A
やすり: 細目やすり,仕上げやすり; 中目やすり; 荒目やすり; 大荒目やすり: 油目やすり; 精密やすり	file ;smooth(-cut) file, smoothing file; second-cut file; bastard cut file; rough-cut file, rough(ening) file?rough(ing) file: dead-smooth-cut
やすり仕上, やすりみがき; やすりをかける,やすり仕上げする：やすり粉,ダライ粉	filing, draw filing; file (down/off): filings
やすり; 角やすり,平角やすり; 三角やすり; 丸やすり; 半丸やすり; 両甲丸やすり; ささばやすり; ずんどうやすり; のこやすり; ひしやすり; ピンやすり; 綾目やすり: 平やすり; 先細平やすり: 先細やすり;片先細やすり; 極薄平やすり; 刃(形)やすり; 片刃やすり	file; square file, pillar file; triangular file; round file, rat(-tail) file; half-round file, pitsaw file; oval file; cant file; blunt file; cant saw file; feather edge file; pin file; bouble-cut file: flat file, hand file; pointed /taper(ed) flat file: tapered/pointed file; simple tapered file; warding file; edge/ knife file; float cut file
油圧/液圧/水圧の; 油圧装置; 油圧アクチュエータ; 油圧ガバナ; 油圧シリンダ; 油圧クッション; 油圧プロテクタ; 油圧(オーバロード)プロテクタ	hydraulic; hydraulic unit/equipment; hydraulic actuator; hydraulic governor; hydraulic cylinder, hydro-cylinder; hydraulic cushion; hydraulic (overload) protector
油圧グリッパ; 油圧バルブ, 調水弁; 油圧クラッチ/ブレーキ	hydraulic automatic gripper; hydraulic valve; hydraulic clutch/brake
C形液圧/油圧プレス; ストレートサイド/門型･油圧プレス; コラム形油圧プレス; コラム形横型油圧プレス	C-frame hydraulic press, C-frame oil hydraulic press; horizontal straight-side hydraulic press; columnar type oil hydraulic press; horizontal columnar oil hydraulic press

融解,溶融; 融解した; 融ける,融かす: 融解(加)熱; 融点; 融解速度,溶融速度; 融解期	melting, fusion, flux, diffluence; molten, melted; melt (down), fuse, dissolve, thaw: melting heat; melting point, fusing point, fusion point; melting rate; smelting period
融解炉; 坩堝, 湯溜り; 融鉄	melting furnace, smelter; melting pot, crucible; melted/liquid iron
有害な; 使用上有害な: 有害な欠陥; 有害介在物,混入物; 有害振動; 有害な排気成分; 有害蒸気: 飲用禁止; 有害揮発性(掲示)	harmful, detrimental, injurious; detrimental to the application: harmful defect; harmful inclusion; harmful vibration; offensive exhaust element; harmful vapor: harmful or fatal if swallowed; vapour harmful
遊休期間; 遊休設備; 遊休資金	idle/unoccupied/unemployed period; idle equipment/plant/facilities; idle money
有限要素法; 三次元有限要素構造解析ソフト	finite element method/analysis >FEM/FEA; 3D finite element structural analysis software
有効ストローク, 働き行程; 有効ストローク域; 有効ストローク(終)端: 有効ストロークククラッチ	working[effective/power] stroke; effective[working] zone of stroke; working-stroke end: effective-stroke clutch
有効な,効率的な,能率的な,効果的な; 有効な手段; 有効圧; 有効荷重, 実効負荷, 有効圧; 平均有効荷重; 積載重量, 有効荷重	effective, effectual, useful, efficient; effectual measures; effective pressure; effective [useful] load, effective pressure; mean effective load/ pressure; payload

有効径,ピッチ径(ねじの); 単独有効径; 総合有効径, 有効径, ピッチ径; 有効径相当寸法: 有効径ボルト: ねじの谷径,ねじの直径,棒径; ねじの外径; 直径ピッチ; 有効ねじ部	pitch diameter of thread >PD; simple pitch[effective] diameter; virtual pitch[effective] diameter, effective size; pitch[effective] diameter equivalent: bolt with pitch diameter body: core diameter (of thread); outside diameter of thread; diametral pitch >DP; effective[useful] thread
遊星歯車装置; 遊星歯車; 遊星クラッチ	planetary gears, planet carrier, epicyclic gear(ing), epicyclic train; planetary pinion/ gear; planetary
融接[溶融溶接]; 融接部,溶融部,融合部; 融合不良	fusion welding, non-pressure welding; fusion weld, fusion zone; incomplete fusion, lack of fusion
誘導コイル; 誘導電動機; ハイスリップ型誘導電動機; 普通型誘導電動機	induction coil; induction motor; high slip induction motor; ordinary induction motor
床,台; 床面, 床板[フロア], 床張り; 床面高さ, 床面からの高さ, 床面から固定テーブル迄の高さ ;床面積	floor, bedding; floor level/line, floor pan/panel/plate, flooring plate; floor height, loading height, height above/below floor, height from floor level to fixed table; floor space
輸送料(金),輸送/運送費, 運賃; 運賃率; 運賃請求書; 特別運賃率	transportation charges/ rate, shipping costs, freight, tariff; freight bill; special tariff/freight/rate
ゆとり,余裕,見込,アロワンス; 考慮に入れる, 見込む: 腐蝕代: ゆとりの無い寸法	allowance, surplus, overmeasure; allow for : allowance for corrosion, corrosion allowance: flat dimension
ユニファイねじ: ユニファイ並目ネジ(UNC-thread); ユニファイ細目ネジ(UNF-thread); ユニファイ極細目ネジ(UNEF-thread)	unified screw threads >UST: : unified coarse thread; unified fine thread; unified extra fine thread
ユリア[尿素]樹脂; ユリア[尿素]ホルムアルデヒド樹脂	urea resin; urea-formaldehyde resin >UF

油量計, 油面計, 燃料計; 油量調整装置, 油面調整装置; 油量調整弁	oil gauge, dip stick, fuel (level) gauge; oil controller, oil level controller; oil regulating valve
予圧,初期圧力,予備/事前加圧,与圧,予荷重; 予備/事前成形, ﾌﾟﾘﾌｫｰﾑ	pre-compressing, precompression, pre-tensioning, preload, prestressing ,bias; pre-forming, preform
溶解,希釈, 溶液; 溶解性; 溶解性の,水溶性の;溶解する(塩を水に), 溶ける; 溶解物/溶質; 溶解アセチレン; 溶解アルミナ; 溶解度曲線; 溶解試験; 水酸化ﾅﾄﾘｳﾑ溶解試験	solution, dissolution ,dissolving; solubility; soluble; solve/ dissolve (salt in water), melt; ; dissolved matter/substance; dissolved acetylene; dissolved alumina; solubility curve; dissolution test; dissolution test with sodium hydroxide solution
容器,コンテナ,溜め,タンク, 船; 囲い,外箱; 密閉容器; 防塵型容器[筐体]; ブレーキ液タンク/容器; 容器ホルダー; 容器注入口キャップ	container, reservoir, vessel; encasement, enclosure, casing ,housing; gastight enclosure; dustproof/dust-tight/dusttight enclosure; brake fluid reservoir/constainer; container holder;
要求;要求事項,規定: 多種多様な要求;市場/顧客の要求	requirement; requirements :diverse requirements; market/client's requirements
要件: 品質要件/基準/規格; 発注書の仕様要件; 特定の要求条件; 個々の製作規定; 基本要求仕様; 最低必要条件[要件]	requirements: qualitative requirements; purchase order specification requirements; specific requirements; technical requirements /specifications; basic requirements; minimum requirements
溶剤,溶媒; 有機/無機溶剤; 石油系溶剤; 耐溶剤性; 耐溶剤性プラスチック	solvent, thinner; (in)organic solvent; petroleum-base solvent; solvent resistance; solvent-resistant plastics

溶射; 金属溶射(法),金属被覆法: 自溶合金溶射: 複合溶射; サーメット溶射; ほうろう溶射; プラスチック溶射	thermal spraying; metal spraying/ metallisation; sprayed metal sheathing, sprayed metal coating: self-fluxing alloy spraying: composite spraying; cermet spraying; enamel spraying; plastic spraying
溶射材料; 自溶合金; 溶射ガン/装置; 溶射粒子; 溶射パターン,溶射帯; 溶射角度/距離; 溶射速度; 溶射条件	thermal spray material; self-fluxing alloy; thermal spraying gun/equipment; spray particle; spray pattern, spray zone; spraying angle/distance; spray rate; spray
アルミニウム溶射; 亜鉛溶射; 鉛溶射; 亜鉛・アルミニウム合金溶射	aluminium spraying; zincate/ zinc spraying; lead spraying; zinc-aluminium alloy spraying; metal
ガス/火炎溶射, ガス式溶射; 粉末式火炎溶射; 溶線式火炎溶射; 線爆溶射; 爆発溶射; 電気式溶射; 水プラズマ溶射	flame spraying, oxy-fuel spraying; powder flame spraying; wire flame spraying; wire explosion spraying; detonation flame spraying; electric spraying; water stabilized plasma spraying
溶射被膜; 溶射成形; 溶射溶融; 減圧溶射鋳造; 耐摩耗溶射,防摩耗-	sprayed(-on) coating, spray deposit; spray forming; spraying and fusing; low pressure spraying; wear-preventive/wear-resistant spraying, wearproof
溶接; (金属)アーク溶接; 不活性(Ar+He+..)ガスアーク溶接,活性ガス(Ar+O2+CO2..)アーク溶接; タングステン不活性ガスアーク溶接; プラズマ溶接; レーザー溶接技術	welding; (metal) arc welding; inert-gas-shielded arc welding >MIG, active-gas-shielded arc welding >MAG; tungsten-inert gas arc welding >TIG; plasma welding; laser welding
溶接欠陥; 溶接割れ; 溶接不良; 溶込み不良; 溶込み深さ; 溶込み	welding defect; welding crack; poor/ faulty/ defective /broken weld; cold/dry joint; insufficient penetration/fusion; penetration depth, depth of penetration; penetration/ fusion

溶接工程,溶接法; 溶接工程表,溶接施工手順[詳細]表; 溶接とその関連工程	welding process; welding procedure, welding procedure specification/drawing/ sheet; welding and allied processes
溶接構造; 溶接鋼構造; 溶接フレーム,板金溶接構造フレーム; 板金溶接構造スライド; 全溶接フレーム; 一体溶接フレーム	welded structure/assembly; welded-steel frame construction; welded frame, weld-fabricated frame; welded(-fabricated) slider/ slide; all-welded frame; wholly welded frame
溶接姿勢, 溶接位置(トーチとワークの相対位置); 下向き溶接, 横向き溶接, 上向き溶接; 下向き姿勢/横向き姿勢/上向き姿勢[溶接]	welding position, position of welding; flat-position welding, horizontal (position) welding, overhead/uphand (position) welding, upward welding; flat position/ horizontal position/ overhead position of welding
溶接機,溶接装置; 自動溶接(機); 半自動溶接機; 単式[複式]溶接機; プロジェクションナット溶接機; 溶接機点検	welding machine, welder, welding equipment; automatic welding (machine); semiautomatic welding machine; single[multiple] operator welding machine; projection nut welder; checkup/checkout of welding
溶接条件; 溶接性(試験); 溶接電流 (電圧) ; 溶着速度; 溶着率,付着率	welding conditions/parameters; weldability (test); welding current (voltage); deposition rate; rate of deposition, deposition efficiency
溶接電極,溶接棒; 金属電極,金属アーク溶接棒; 金属)アーク溶接; 電極ワイヤ; 溶接ワイヤ; 電極突出し長さ: 炭素電極: 炭素アーク; 炭素アーク溶接	welding electrode; metal electrode; (metal) arc welding; electrode wire; welding wire, wire for welding; electrode extension: carbon electrode: carbon arc; carbon arc welding
溶接部位; 溶接位置/個所; 溶着金属(部/(ビード), 溶着部; (有効)溶接長; アーク溶接された	welded area, weld joint(s); place/position of weld, welding point; deposited metal (zone), weld deposit/metal /bead, bead weld, welding layer, fused spray deposit; (effective) length of weld, weld length; arc-welded >ARC/W

溶接棒; 溶接ワイヤ; 溶加材,埋め金,充填材; 溶接用フラックス; 溶接ガス; 溶接滓,スケール,スラグ; 溶滴; 飛沫; 溶接棒ホルダ	welding rod/stick; welding wire; filler metal/material, filler; welding flux; welding fumes; welding scale/slag; droplet; spatter; welding electrode holder
溶融; 溶融池; 溶融精錬; 溶融アルミニウム; 溶融フラックス	fusing, melting, meltdown, fritting; molten pool; smelting; molten aluminum; fused flux
溶融鍍金; 溶融鍍金した: 溶融亜鉛鍍金; 溶融アルミニウム鍍金鋼線/鋼鈑; 溶融亜鉛鍍金鋼鈑,亜鉛鉄板	hot-dip coating, hot dipping; hot-dipped: hot-dip galvanizing; hot-dip aluminum-coated steel wires/ carbon steel sheets; hot-dip zinc-coated carbon steel sheets
ヨーク,枠,二股; リベッタヨーク, スポット溶接ヨーク, ヨーク･カム, 寄せ又; ヨークフランジ, コンパニオンフランジ; フローティングヨーク; リーディング/トレイリング･フローティングヨーク	yoke; riveter/ riveting yoke, spot-welder yoke, yoke cam, shifting yoke, yoke shifter; yoke flange, yoke coupling, companion flange, flange yoke; floating yoke; leading/trailing
横方向; 横方向(位置)の調整; 横方向(水平)への移動; 横断動,横方向[左右]の動き; 横送り; 横送り台; 横応力,剪断応力, 横方向に作用する全圧力; 横振動	lateral direction, crosswise direction; lateral adjustment; sideways move; side-to-side movement, transverse movement; crossover; traverse feed
縦横送り,前後送り,前後左右送り,横送り, 縦送り; 横送りねじ,前後送りねじ	traversing feed, traverse/cross feed, crossfeed, crosswise feed, longitudinal/traverse feed; cross feed screw, crossfeed screw
横断; 横滑り: 横移動,前後移動距離,横変位/ずれ	cross slide; sideslip, sideways skid: cross travel, lateral displacement, transverse shift/ displacement; transverse stress/force, transversal stress; transverse vibration
横桟,クロス材,横方向の部材,クロスメンバ[横つなぎ材;横突っ張り(支柱) 材]; 腕金/木,閂, 横桁/梁, ,クロスビーム,クロスアーム	crosspiece, cross-member, crossrail, crosstie, cross strut; crossarm, crossbar, crossbeam

汚れ, 汚点, しみ,汚染,汚損; 汚い	filth, stain(ing), contamination, pollution, fallout, soil, smearing; filthy, contaminated
予実管理/予算実績管理	performance control watching results against budget; on-time analysis of results against budget; forecast and realized/actuality
予測,予想,予知; 予測値; 予測する; 予想生産高; 予実[予測と実際/実績]	forecast(ing), prediction; predicted value; forecast; estimated output; forecast and realized/actuality, budget and actual results
余肉	extra bulge/swelling, padding (weld layer added) on the punch
予熱; 予熱処理; 予熱温度; 予熱空気; 予熱器: 予備焼なまし; 予燃焼室 ⇔ 後熱処理, 後熱; 後熱する	preheating; preheat treatment; preheat temperature; preheated air; preheater: pre-baking, pre-annealing; precombustion chamber ⇔ postheat treatment, postheating; postheat
予備,貯蔵,予備の,予備品: 予備品管理; 予備部品ﾘｽﾄ; 予備部品手持ち	spare,stock,reserve: spare parts control, stock control; list of spare parts; spare parts stock
予防保全, 予防保守保全; 予知保全; 監視予防保全; 使用中の予防保全; 非稼働中予防保全; 予防的措置/施策: 生産保全,TPM	preventive maintenance >PM, preventive servicing and maintenance; predictive maintenance; monitored preventive maintenance; in-service preventive maintenance; out-of-service preventive maintenance; preventive measure/actions: total production/productive maintenance >TPM
読取値,計器の表示/読み,示度,ダイヤルの読取値,圧力/電圧の読取値;メータ読み値; 異常値	indicator reading >I.R., reading of indicator/ instrument, dial readings, pressure/voltage reading; meter reading, figures read from/on meter; outlying observation, outlier, abnormal reading

撚り,ストランド ;撚り線; 撚り導線	strand; stranded wire, strand cable; stranded conductor
4行程/サイクル (ディーゼル)機関; オットーサイクル ⇔2サイクル	four-stroke/four-cycle (diesel) engine; otto cycle ⇔two-stroke cycle
ライザー(溶接構造/鋳物);補高台(ベッドとボルスター間); (cf. 蹴込み[蹴上げ]板): アウタ	riser; riser block (btw. bed and bolster); (cf. riser plates): outer riser
ライナー,ライニング,挟み金, 被せ金,かいもの,裏当て; シリンダライナー;ブレーキライニング; 摩擦ライニング; ドア/屋根内張り,天張り	liner, lining, backing, back lining; cylinder liner, brake lining; friction lining; door/roof lining, headlining;
半径/側面方向の隙間[すき間角, 逃げ角](切削ツール),歯先隙 ; 3つ折り放射形対称; ラジアルタイヤ	radial clearance, radial blade clearance; threefold radial symmetry; radial tires
ラジアル軸受; ラジアル(コンタクト)ころ[玉]軸受; (溝形)ラジアル玉軸受け, 深溝玉軸受け; 調心輪付きラジアル軸受	radial bearing; radial (contact) roller[ball] bearing; (groove-type) radial ball bearing, deep-grooved ball bearing; radial bearing with aligning
螺旋,つる巻線,傾斜; 螺旋形の,ねじ状の; 螺旋形の溝; 螺旋コイル; 螺旋階段; 螺旋構造	helix; spiral, helical; spiral groove; helical coil; spiral staircase; helical structure
ラチェット(爪車); 爪車と爪,爪車装置; ラチェット ハンドル,追歯ハンドル; ラチェットポール, 爪車の爪; 爪車装置; 駆動爪車装置; 爪車駆動	ratchet (wheel); rachet and pawl; ratchet handle; ratchet pawl, locking pawl; ratchet gearing; running ratchet train; ratchet drive
ラック,棚,掛け; ラックアンドピニオン; ラック&ピニオン･ステアリング,ラック駆動ジャッキ/プレス, ラック式平削盤; アプト式鉄道; ラック歯切り盤,ラックカッタ; 工具棚	rack; rack and pinion; rack-and-pinion steering (gear), rack-and-pinion jack/press, rack driven planer; rack/cog-wheeled railway; rack cutting/shaping machine, rack shaper/cutter; tool rack
ラッチ(爪車,歯止め,掛金),ラチェット; ラッチアーム; ラッチロータ; 角付ナット	ratch(et); ratch arm; latch rotor; latch nut

ラップ仕上, 磨き; 摺合わせ工具; ラップ盤; ラップ剤; 湿式ラッピング; 上/下ラップ板: ラップなし弁	lapping; lapping tool; lapping machine; lapping powder; wet lapping; upper/ lower lapping wheel: normal valve
ラベル,ステッカー,荷札,レッテル: 粘着ラベル;台紙から剥し貼る粘着ラベル; 検査標章	label, sticker, tally ,tag: adhesive label; peel-and-stick, (self-)adhesive label; inspection sticker
ラム,加圧ラム; ラム・ヘッド;ラム・リフト; 上方ラム,下ラム;内側/外側ラム; プレスラム面積; ラムストローク; ラムの戻り行程	ram, press/pressure ram; ram head; ram lift; upper ram, lower ram; inner/outer ram[slider]; main ram area; ram stroke; back stroke of the
ラム駆動機構; 水圧ラム,水撃ポンプ; 補助ラムで制御される; ラム型砥石頭; ダブルラム形	ram driving mechanism; hydraulic ram; booster-ram controlled; ram-type wheel head; double-ram type
リードタイム, 準備期間/時間,調達/調製期間,工期; リードタイムを短縮する	lead time; lengthy/long/shorter lead times; sufficient lead time; cut shrter, cut to a fraction of what they used to be
リーマ(穴ぐり錐); リーマ仕上げ/加工/通し,穴浚え; する; リーマ穴; リーマ盤; リーマボルト, 打込みボルト: 直溝/縦溝リーマ,直刃リーマ; 斜歯リーマ	reamer; reaming; ream; reamed hole; reaming machine; reamer bolt: straight-fluted reamer, straight reamer (bit); spiral fluted reamer
リストライク; 再打/打直し型; リストライク-フランジ型	restrike; restriking die, straightening /stretching die; calibrating die; restrike-flanging die/tool, flange & restrike die
立方(体): 立方cm,立方フィート,立方インチ; 立方インチ/秒; 立方フィート/分	cube, cubic: cubic centimeter, cubic foot >CUFT, cubic inch ; cubic inches per second >CIS; cubic feet per minute >CFM
リテーナ/ホルダー; 押さえ(るもの/金),留め具,保持具,保持器, 固定装置; ボール/ローラリテーナ; バネ座; パッドホルダー; ドア内張り留め具; ワークホルダ; サイドピンリテーナ; パイロットリテーナ	retainer, holder; bearing ball/roller retainer; spring retainer; pad retainers; door-trim retainer; work retainer; side pin retainer; pilot

リブ,肋骨,襞; リブ付け; リブ付き,襞付き; 補強リブ; リブ構造; リブ付棒鋼, リブド鋼管	rib; ribbing, fluting; ribbed; stiffening/ strengthening ribs; ribbed structure; ribbed bar, ribbed steel tubes
リフト,上昇,揚程,揚力,浮き上がり;揚げる,上がる: リフタ,リフト, 昇降器; Hタイプ リフター: ホイスト,巻揚げ機[装置],リフタ,起重機; ウインチ台車	lift ,hoisting ;lift ,hoist: lifter/ lift, lifting appliance/device/gear; H-type lifter: hoist, (hoisting) winch/ crane; lifting gear/ device/appliance, hoisting means /device/ gear/ apparatus; crab winch, crab
巻揚げ電動機; 巻揚げ速度; 吊上げ用索; 吊揚げ磁石; 吊上げ用金具;吊上げ台; 吊耳[梱包]	lifting motor; lifting/hoisting speed; lifting sling; lifting magnet; lifting pawl; lifting bracket; lifting platform; lift handles
リベッタ; リベットハンマ; リベット当て盤; リベットセット, かしめつぶし棒	riveter, riveting machine/press; riveting hammer; rivet holder; riveting die /header/set, snap [head] die
リベット; リベットで留める: リベット結合/締結; リベットの軸部; リベット頭; リベット材, リベット用圧延棒鋼; リベット製造機/成形機	rivet >RIV; riveting ;shaft of rivet, rivet shank; rivet head; countersunk head rivet; rivet bar, rolled steel bars for rivet; rivet making machine, rivet header
リベット継手,リベット締め構造物, リベット(締結)フレーム; 沈み鋲接合; リベット穴	rivet[ed] joint; riveted frame; flush riveted joint, countersunk riveted joint; rivet hole; riveted frame
リミットスイッチ, リミット・ストップ/スイッチ; 行程終端リミットスイッチ; 制限器,リミッタ	limit [stop] switch >LS, limit stop, stop motion device; end-of-travel limit switch; limiter/stopper
リム,縁,枠; 車輪のリムとリング; リム サイドリング; リムフランジ; リムフランジとビード座; レンズの縁[外周]; ハンドルの輪	rim ,border, ring, collar; wheel rim; rim and locking ring; rim side ring, securing ring; rim flange; rim flange and bead seat; rim of a lens; steering-
理由; 正当な理由;明らかな理由; 安全上の理由	reason; good reason; obvious reasons; safety reasons

硫酸[H2SO4]; 亜硫酸[H2SO3]; 硫酸酸洗い	sulfuric acid, sulphuric acid; sulphurous acid; sulfuric acid pickling
(金属の)結晶粒組織; 細粒結晶組織; 結晶粒(度)成長; 結晶粒粗大化; 結晶粒微細化細粒化: 粗粒鋼/鉄 ⇔細粒鋼/鉄	grain structure/ texture; fine-grained structure; (crystal) grain growth, coarsening (of grain); grain refining/refinement: coarse-grained steel/iron ⇔fine-graind steel/iron, close-grained iron
細粒,微粉; 粒子の細かい: 細粒鋼/鉄, 細粒化鋼,結晶微粒化鋼; 細粒低パーライト構造用鋼: 細粒合金鋼; 細粒合金浸炭鋼	fine grain, microgrits; fine-grained: fine-grained steel/ iron, grain refined steel; fine-grained low-pearlite structural steel: fine-grain alloy steel; fine-grained alloy carburizing steel
粒,結晶粒(度),絞; 粒状の; 粒状化,造粒: 粒度,粒径,結晶粒の大きさ,粒子径, 最大粒子; 粗粒/細粒; 結晶粒度分布; 結晶粒度管理; 脱酸結晶粒度調整	grain (an individual crystal in a polycrystalline metal or ceramic); granular; granulation: grain size, size of grains, crystal grain size, grit size, particle size, grain of maximum size; coarse/ fine grain; grain size distribution; grain size control; grain size control by deoxidizing practice
流用; 部品流用; 流用部品[共用部品]	carrying/carried over >c/o ;part sharing; shared parts
量,数量,容量; 交通量/生産量	quantity; amount; volume; traffic/production volume; gain/increase/diminish/reduce in quantity or volume
両側公差(域)/公差表示,両側式(公差); 片側公差,片側式[公差]; 両側検定; 両側信頼水準	bilateral tolerance/tolerancing, bilateral system; unilateral tolerance, unilateral system; two-sided test, two
両側歯車駆動; 両側二段歯車伝動	double-sided/two-way -gear drive; double-sided two-stage gear transmission

量産,生産,稼働運転,工業的生産; 本格生産; 大量生産: 量産ロット員数	serial/series production, volume/ production/ series/serial run, commercial-scale production, industrial scale manufacture; full-scale production; mass production, serial/ series/ quantity/ volume/ lot/ batch production: production run lot size
量産開始, 生産立上げ/開始; 垂直生産立上げ	start of production >SOP, start-up/ launch of serial production run, release/ kick-off (US)/ start of a series, production release/ start-up/ launch: straight upstart/vertical takeoff of production operation
両手操作, 両手作業; 両手押し始動ボタン; 両手押しボタン操作盤	bothhand operation, two-handed working, right- and left-hand working; bothhand engage/start button; bothhand push-button control panel
良品,合格品 ;健全/良塊/合格部分	conforming items/parts, sound/ acceptable/ accepted product[parts], quality parts, non-defective article/ item/ unit
リレー,継電器,中継; 電流リレー; 電子化リレー; 表示器継電器; 警告継電器; ランプテスト継電器; 閉鎖継電器; セーフティ・リレー, 安全器; 補助継電器; 中継局	relay, relay switch; current relay >CR; solid-state relay ; annunciator relay >ANR; warning relay >WR; lamp test relay >LTR; lockout relay >LR; safety relay; auxiliary relay >AXR; relay station
理論,学説,説;理論上;理論上の限界(値);〜の計算上の歩留り:理論的には/理論上	theory; theoretical; theoretical limits, theoretical yield of... ;in theory; theoretically; on paper
リンク ,継ぎ手; リンク装置/機構/仕掛け, 連動; リンク 連結器	link; link gear/mechanism, linkage, link motion, link work; link coupling
リンクレバー; リンクロッド; リンクサスペンション,リンクハンガー; リンクプレス	link lever; link rod; link suspension, link hanger; link press, mechanized link-drive press

リング,輪,環; Oリング; リングギヤ,大減速歯車; リング状摩擦ライニング; リングガスケット	ring; O-ring; ring gear/wheel, starter ring, annular gear; ring-shaped friction lining; ring gasket
燐 15; 高燐銑; 脱燐; フェロホスホル; 燐酸 [H3PO4]; 燐酸清浄	phosphorus/ phosphor; phosphoric pig iron; phosphorus removal; ferro-phosphorus; phosphoric acid; phosphoric acid cleaning
燐酸化成処理,燐酸被膜処理; 燐酸亜鉛処理; 燐酸塩; 燐酸塩法; 燐酸塩処理した	phosphating; zinc-phosphatising; phosphate; phosphate process; phosphatized
隣接工程; 隣接金属; 隣接角; 隣接面/点; 隣室; 隣接; 隣接の; に隣接する,の付近の	adjacent stage; adjoining metal; adjacent angle; approximal surface/point; adjoining/adjacent room; proximal/close-by; abutment, adjacency,immediacy; adjacent; adjacent to
類似の(物), 同様の; 類似, 相似, 類似点, 類推: 異類の,異種の	similar, allied, analogous; similarity, similitude, analogy, resemblance : dissimilar
累積; 累積する,累計する; 累積合計,累積集計[総計] ; 累加平均: 累積誤差; 累積ピッチ誤差;累積(積置)配当; 累積赤字	accumulation; accumulate >ACCUM; cumulative sum; cumulative mean, cumulative average, progressive mean: cumulative/accumulated error, systematic errors; cumulative/ accumulative pitch error; cumulative dividend; cumulative deficit
冷間圧延法; 冷間圧延..; 冷間圧延鋼; 冷間圧延帯鋼; 冷間圧延鋼帯コイル/切り板	cold rolling process; cold rolled >CR; cold-rolled steel >CRS; cold-rolled strip/hoop; cold-rolled steel plates, sheet and strip in coil/ in cut length
冷間圧造; 冷間圧造性; 冷間圧造ボルト; 冷間圧造ナット,冷間抜きナット; 冷間成形リベット	cold heading; cold-headability; cold-pressed[punched] nut; cold-headed/cold-forged bolt; cold headed rivet

冷間圧造用鋼線; 冷間圧造用炭素鋼線材	steel wires for cold-heading and cold-forging; carbon steel wire rods for cold heading and cold forging
冷間加工,冷間成形,冷間プレス加工; 冷間鍛造; 冷間鍛造品; 冷間圧延, 冷間仕上げ: 冷間加工/成形した :冷間塑性変形 at a temperature below that at which it recrystallizes	cold working/processing, cold forming, cold massive forming ,cold-straining, cold stamping/pressing; cold forging; cold forgings, cold-pressed forging; cold rolling, cold finish >CF: cold-strain, cold-draw; cold-worked, cold-pressed: cold plastic deformation
冷間引抜き/絞り; 冷間引抜き..; 冷間引抜き鋼(管) :冷間押出し ⇔熱間引抜き;熱間引抜の	cold drawing; cold-drawn >CD; cold drawn steel (tube) :cold extrusion ⇔ hot drawing; hot-drawn
冷却,冷却の; 冷却する,冷やす,冷える; 冷却機/器; 冷却装置,冷却方式; 冷却能; 冷却効	cooling; cool, chill; cooler; cooling system; cooling power; cooling effect
レーザー(電磁波の誘導放出による光の増幅) : レーザー光線	LASER= light amplification by stimulated emission of radiation : laser beam/laser light
レーザー計測; レーザー測距(法); レーザー式距離測定装置; レーザ・スキャニング;レーザー干渉計	laser measurement; laser ranging; laser telemeter /rangefinder;laser scanning; laser interferometer
レーザ加工; レーザ切断, レーザー・トリミング, レーザー穴開け; レーザ成形加工; レーザ加工機, レーザー切断機	laser-beam machining >LBM; laser cutting, laser trimming, laser boring; laser forming; laser beam machine, laser cutter
レーザー溶接; レーザー溶接技術; レーザー溶接適用技術; テイラードブランクのレーザー溶接システム	laser welding; laser welding technology; applications of laser welding; laser welding system for
可視光/赤外線レーザー; 半導体レーザー; (高周波励起)炭酸ガスレーザー; ＹＡＧ(ヤグ)レーザー; 固体レーザー; 気体放電管レーザー; 高出力短パルスレーザー	visible-light/infrared laser; semiconductor laser; (RF-excited) CO2 laser; yttrium aluminium garnet [ＹＡＧ] laser ;solid(-state) laser; gas discharge-tube laser; high-power, short-pulse laser

劣化,悪化,低下; 劣化する; 劣化故障; 劣化損失; 自然劣化; 貯蔵劣化	deterioration, degradation, worsening, decrease in effectiveness ; deteriorate; degradation/deterioration failure, gradual failure; degradation loss; natural deterioration; deteriorated in storage
レバー,てこ; レバー機構;作動レバー ; 操作レバー/操縦桿; 変速レバー; スロットルレバー;手動ブレーキレバー; 乗り心地調整レバー	lever; lever mechanism; actuating lever ; control lever; gearshift lever; throttle lever; hand brake lever; ride-control lever
レベル,水準器,水準;水平の; 測量用水準器; 水平面,水準面: 水平および垂直: レベル,水準	level; surveyor's level; level surface, horizontal surface: level and plumb: (spirit) level
レベラー,くせ/癖取り機; 平準化; 平準化する	leveller, straightening/smoothing machine, straightening roll; levelling; level out/off
連続的,連続の,絶えない;連続する: 連続的に; 連続流; 絶えず進歩している技術	continuous, continual, continued, continuing, running, serial, successive, consecutive; continue: on a continual basis; continuous flow/stream; continually advancing technology
連続運転, 継続稼動; 連続打ち(プレス), 連続スタンピング; 連続溶接; 連続フライス盤	running/continuous/successive operation, continuous run; continuous stroking (press), continual stamping; continuous welding; continuous milling machine
連続径路制御方式; 輪郭制御; 輪郭制御方式: 始終/発着点制御	continuous path control system >CP; contouring control, continuous tool path control; contouring control system : point-to-point control system
連動装置,連動/連結(機構),インタロック; 連動工作機械; 連動試験,インターロック試験	synchronous mechanism; interlocked mechanism; linkage,interlock, interlocking device; interlinked machine tool :safety-interlock mechanism; interlock test

ろう付け,硬/軟蝋接,はんだ付け; ろう接けする ,(molten filler metal above 450−C) : ガスろう付け; アーク蝋付け/ろう付け; 電気蝋付け; 抵抗ろう付け; 高周波(誘導加熱)鑞付け; 炉内ろう付け; どぶ蝋付け,ディップろう付け; 金属浴ろう付け; 真空蝋接: 差し蝋付け; 置きろう付け; ステップろう付け	brazing ,soldering ;braze, solder: gas brazing; arc brazing; electric brazing; resistance brazing; induction brazing; furnace brazing; dip brazing; metal dip brazing; vacuum brazing: face-fed brazing; preplaced brazing; step
硬ろう,蝋材,ろう/鑞接金属,金属鑞, 鑞付け合金; 硬質/軟質はんだ,軟ろう; (蝋付)フラックス	brazing filler metal/material, brazing solder /spelter, brazing metal/sheet, brazing alloy; hard/soft solder; brazing flux; :
ロータリ カム, 回転円盤カム; ロータリ カム ディスク; ロータリ カム装置/ボックス	rotary cam, rotating (disk) cam; rotary cam disk/disc, disk cam mechanism; rotary cam device/box : wege cam?
ロープ伝動/駆動; ロープ伝動装置; ロープ車; ロープ受口; ケーブルプーリ/滑車	rope transmission/drive; rope gearing; rope pulley, rope sheave, roped wheel; rope socket; cable pulley
ローラ,ころ: ローラ･コンベヤ, ころコン; ローラ･ホールダ; ローラ･スタンド; ローラー･スライドガイド	roller; (gravity) roller conveyor(-er), roller way; roller holder; roller stand; roller slide guides
ロール成形; ロール成形機; ロールレベラー; ロール成形した	roller forming, form-rolling; roll(er)-forming machine; roller-leveller; rolled
ロール方向; C方向(ロール圧延方向と直角方向)	rolled direction /roll-wise; cross-wise, across rolled direction
ロストワックス法	lost wax process/casting, precision casting; lost wax casting (product) ; lost core...
六角(頭)ボルト, 六角セットボルト; 六角(頭)ねじ; 六角タッピングねじ:六角ナット; 六角袋ナット	hex/hexagon/hexagonal-head bolt, hexagon-headed bolt, hexagon (coupling) bolt, hexagon set screw; hexagon-head (machine) screw; hexagon-head tapping screw:hexagon(al) nut; hexagon cap

六角穴(頭)ボルト; 六角凹み頭ボルト; 六角穴付き止めねじ: 六角穴ねじ用ドライバー	hexagon socket-head cap screw; hex socket bolt; hexagon socket set screw; Allen hex socket screw: hex socket driver, box driver/pipe wrench
六角形; 六角の; 内接六角形 :六角頭; 六角穴付き頭; 六角穴	hexagon, hexagonal >HEX; inscribed hexagon :hexagon head; hexagon-socket head; hexagon socket
ロック装置; 自動ロック機構; ロックナット; ロックボタン; 二重ロック式書類キャビネット	locking device; self-locking devices; locking nut; locking button; double-locked filing cabinet
ロット ,一組,仕切り; ロットの大きさ: 生産ロット; 小ロット/少量生産; ロット規模の多品種少量生産;ロット生産管理	lot, batch, group, party; lot size; small/large batch size; entire lot; controlled lot/batch-size: production lot; small-batch production; flexible batch-size manufacturing; controlled-batch production
ロッド ,棒; スチール棒; 連接棒; 突き/引き棒; 弁棒; 棒状/棒形の	rod; steel rod; tie rod, connecting rod; push/pull rod; valve rod/stem; rod/bar-shaped
ロボット: 工業用ロボット;人間型ロボット; ハイ/ローテクロボット; 溶接ロボット: 5自由度の工業/産業用ロボット; 6軸多関節アームを持つ電気サーボ駆動ロボット; ロボットの腕の作業動作空間 [範囲]: ロボットの腕; ロボット溶接, ロボットシステム; 産業/工業ロボット工学	robot: industrial robot; humanoid robot; high/low-technology robot; welding robot: industrial robot equipped with 5 degrees of freedom; electric servo driven robot with six-axis articulated arm; work envelope of the robot arm: robotic arm; robotic welding; robotic/robot system; industrial robotics
環,輪, カラー, 鍔,首環, 継ぎ環; 環状の,輪状の: スラスト・カラー/鍔; カラースラスト軸受け; ストップカラー, ロックリング	collar, annulus, ring; annular: thrust collar; collar thrust bearing; stop collar
ワーク位置決め; 位置決め装置; 位置決め精度	work(piece) placing/placement/ positioning/ locationing; positioning device; positioning/ positional/locational accuracy,

工作物,被加工物/工作物,ワーク; 被加工物の材質; ワーク品質: ワーク移送/送り	workpiece, work piece, workpart, work, work stock, work in the process; work-piece material; workpiece quality: work transfer/feed(ing)
ワーク装着,着荷, ワーク投入/送り; ワーク取出し,アンロード,重力脱荷; ワークはね出し装置; 製品の自動積荷; ワークスタッカー	work loading /dressing, work placing/ feeding, blank /material loading; work take-out, unloading ,unloading by gravity; work ejector; finished-parts stacking; work stacker
ワイパー; ワイパースイッチ; ワイパーモータ, ワイパーブレード/ラバー	wiper, windshield/windscreen wiper; wiper switch; wiper motor; wiper blade/rubber
ワイヤー; 銅線; 鋼策,ワイヤーロープ; 溶接ワイヤー; ワイヤー送給装置: ワイヤハーネス[組み電線],配線束; ワイヤハーネスとケーブルの組立品	wire; copper wire; stranded wire, wire rope; welding wire; wire feeder: wiring harnesses, wire-harness; wiring harnesses and cable assemblies
ワイヤカット(ワイヤ放電加工); ワイヤ放電加工機	electrical-discharge wire cutting, wire-EDM; wire spark-erosion cutter >W.EDM
ワイヤーフレームモデル/画像/データ; 3次元ワイヤーフレームモデル⇔ソリッドモデル : 3次元立体表示メッシュ図	wire-frame model/image/math-data; 3-D(three-dimensional) wire-frame model ⇔solid model : 3D mesh plots
枠組み,フレーム, 骨組み; 車体枠(骨組み); 車台枠; 窓枠	framework, frame, framing; body frame; chassis frame; window frame
ワット; 定格ワット数; 積算電力計	watt >W; wattage rating; watt-hour meter /integrating wattmeter
割出し; 割出し台/ヘッド; 割出し円テーブル, 割出し板; 割出し機,割出盤, 工作主軸台割出し装置; 割出し歯車機構/装置	indexing, dividing; index/indexing/ dividing head; circular dividing table, dividing plate; indexing machine, work head indexing attachment; indexing gear mechanism

割付け,配置,レイアウト,形取り,けがき,構想,設計; 工場/オフィスレイアウト; 作業場レイアウト; レイアウト段階; ページ割付け; 画面構成	layout, setting out the ground plan, design, planning; floor plan; plant/shopfloor/office layout; workplace[shop] layout/ design; floor space; saving in floor space; page-layout; screen layout; layout stage
割りピン, コッタピン, 割りコッタ; 先割りテーパピン;足割りリベット	split (cotter) pin, spring cotter, split cotter; split tapered pin; split rivet
割れ(目),裂け(目),亀裂,ひび割れ;ひび割れる,はぜる;ひび割れた,亀裂不良; 毛割れ,ヘアクラック(forge),微細なひび割れ; 表面割れ/亀裂; 置割れ,経時亀裂,自然割れ, 乾燥割れ; 舗装路面の亀裂/割れ目	crack, cracking, fissure, fissuring, splitting, formation of crack, chink, cleft, rent; crackle; cracked, chinky; fracture; hair(line) crack, shatter crack; surface crack, checked; season cracking, season check; pavement crevices

◆ ◆

SC Bilingual House Vocabulary scbhv_Dec_'02 by CLCKIS-Tongermark, ©All rights reserved